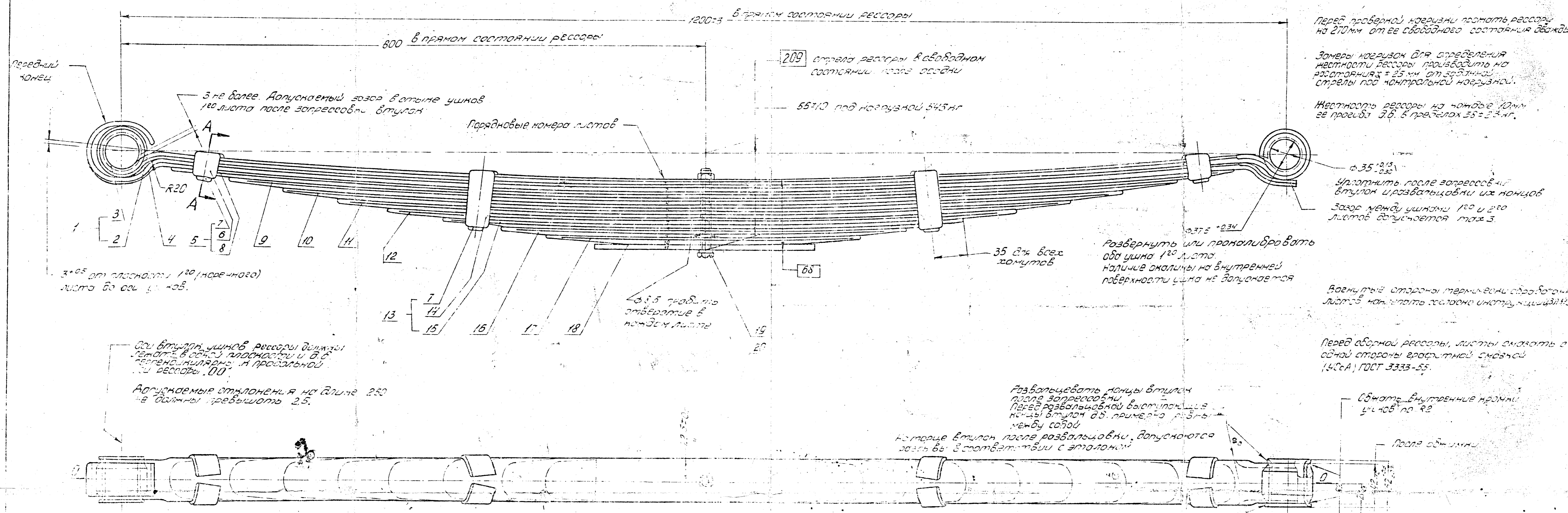


Размеры, не указанные условными в чертежах в ГОСТ 3336-54, выбирать с точностью ±1



Перед пробной нагрузкой проточить рессору на 270мм от ее свободной составной обмотки  
 Замеры нагрузок для определения жесткости рессоры производить по расстойке  $\pm 25$  мм от средней стрелы под контрольной нагрузкой.  
 Жесткость рессоры на нагрузку 10мм ее прогиба  $\pm 0.5$  пределов  $55 \pm 2.5$  кг.

Уплотнить после запрессовки втулок и развальцовки их концов зазор между ушками 120 и 220 листов допускается макс 3.

Внутренние стороны торцевых обработанных листов напильником обработать и отшлифовать.

Перед сборкой рессоры, листы оклеивать с одной стороны графитной смазкой (426А) ГОСТ 3333-55.

Развальцовывать концы втулок после запрессовки. Перед развальцовкой выстучивать концы втулок об. примерно 10 мм между собой.  
 В торце втулок после развальцовки, допускается зазор в  $\pm 0.1$  мм соответствия с эталоном.

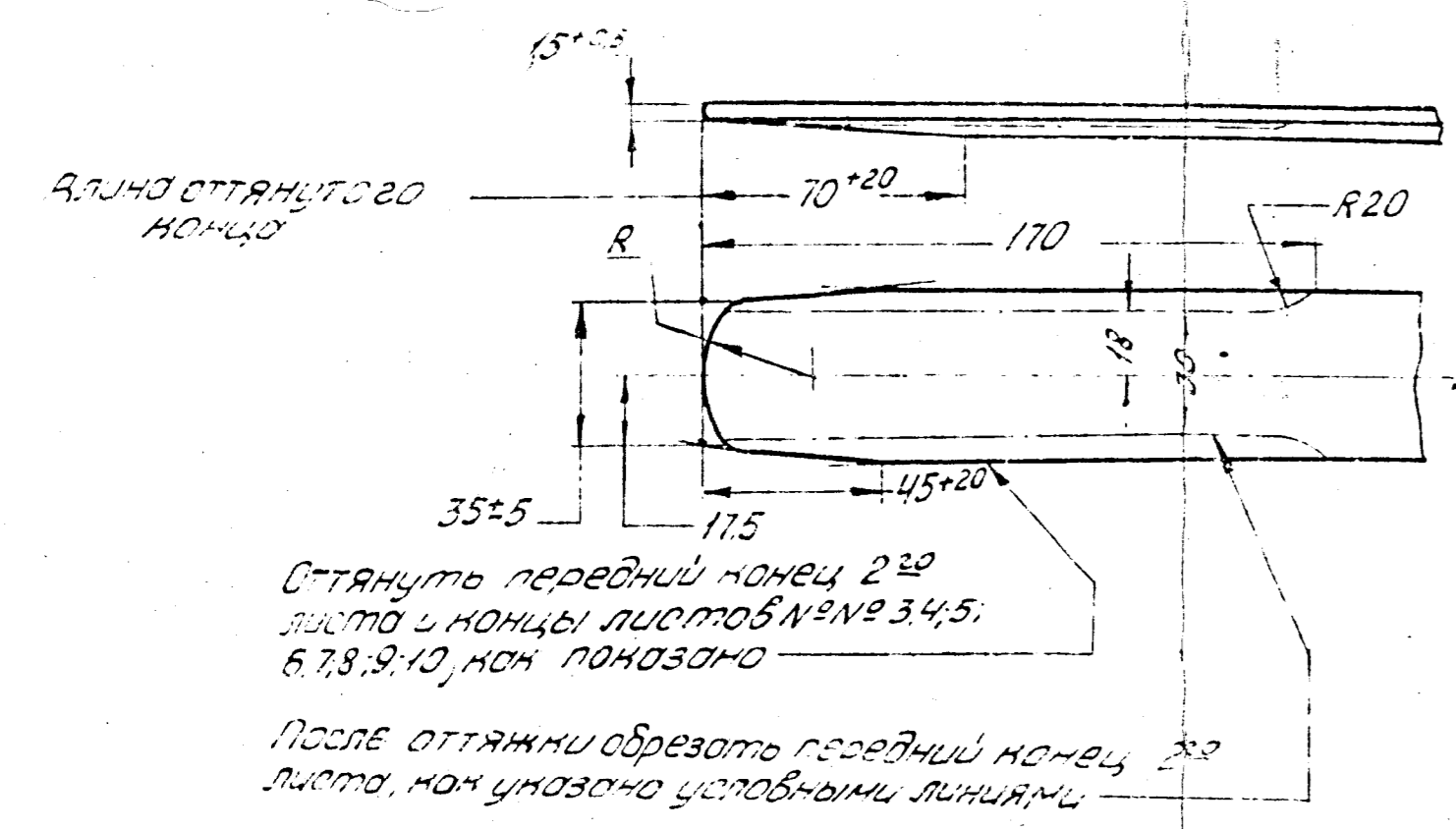
Обточить внутренние торцы ушек по  $R2$

Для сборки ушек 120 листов

Прилегание концов номеров листов согласно эталону

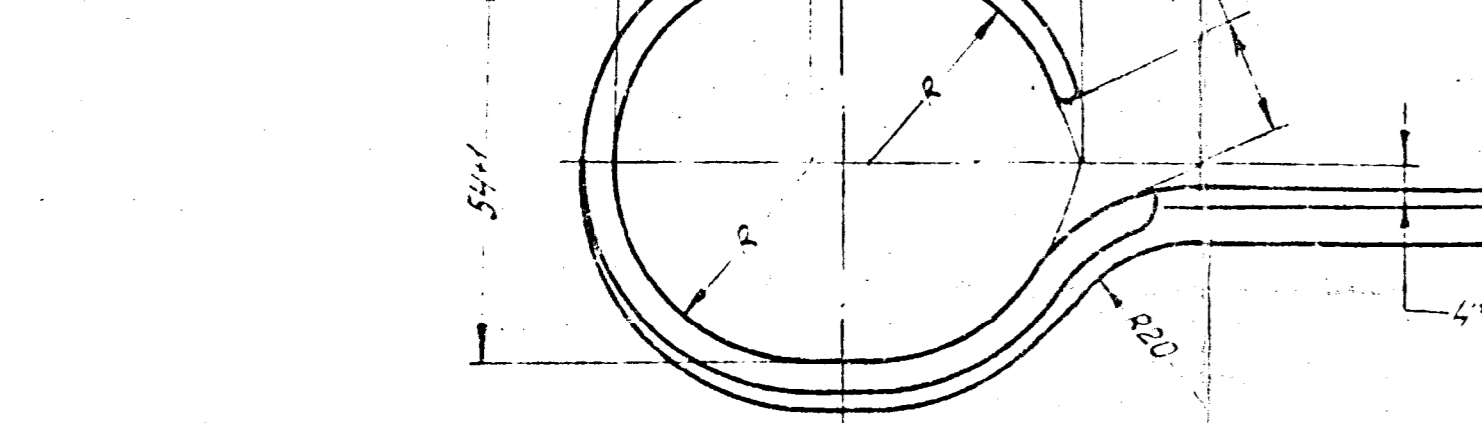
Спецификация листов

№ детали	№ листа	Длина листа в прямом состоянии	Длина листа в свободном состоянии	Ширина листа	Толщина листа	
1	69-2912101	6,5		18,55	2,76	
2	69-2912102	6,5		16,75	2,52	
3	69-2912103	6,5	1100	550	14,80	2,01
4	69-2912104	6,5	980	430	12,70	1,77
5	69-2912105	6,5	870	435	11,40	1,55
6	69-2912106	6,5	750	375	10,10	1,34
7	69-2912107	6,5	650	325	8,90	1,13
8	69-2912108	6	550	275	9,00	0,89
9	69-2912107	6	430	275	8,70	0,65
10	69-2912110	6	330	165	5,70	0,48
11	69-2912109	4,5	230	115	10,30	0,55



Стянуть передний конец 229 листа и концы листов №№ 3,4,5, 6,7,8,9,10, кон. показана

После стяжки обработать передний конец 229 листа, кон. условными линиями



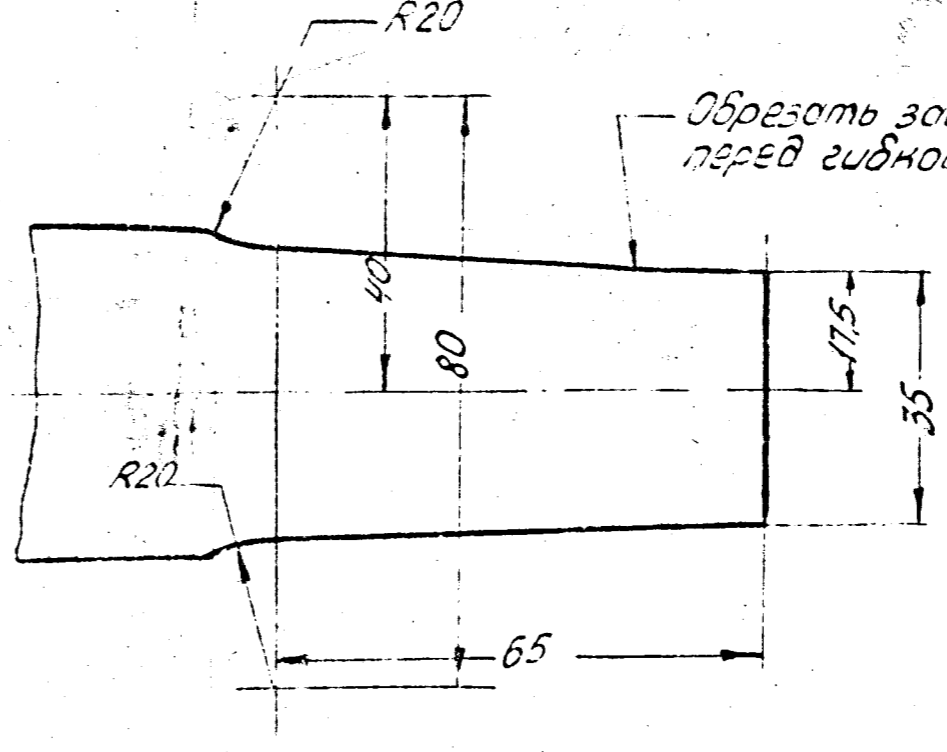
В прямом состоянии до 605±1 диаметр по отверстию под стяжной болт

Размещать торцы зон. теплицы не должен выступать над поверхностью листа

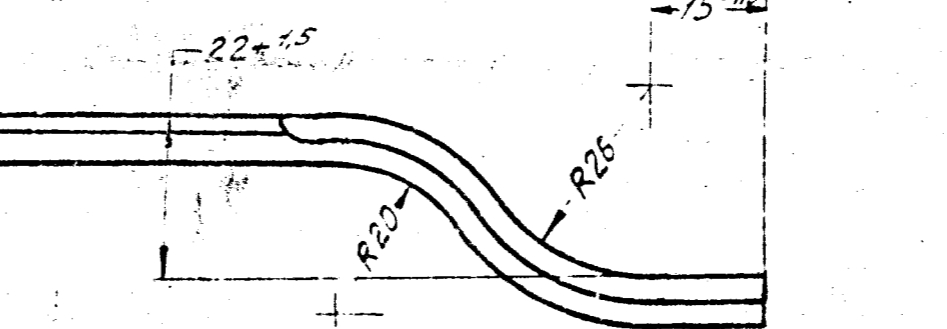
Закрепить концы хомутов после сборки рессоры

φ 8,5 пропустить по 2-м сторонам в листах №3 и №4 30°±0.5 и 50°±0.5 зашлифовать с внутренней стороны листов

Вид заднего конца 229 листа М1:1



610±1 в прямом состоянии до 605±1 диаметр по отверстию под стяжной болт



Рессоры по размерам стрелы под нагрузкой 545 кг расстойка на 2 группы

I в группа - 55 кг  
 II в группа - 45 кг

Размеры, заключенные в прямоугольники, даны для справки

№	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
20	250511-П2	Гайка М24-6Н ГОСТ 17001.24-73	1	
19	209434-П2	Болт М3х1х18	1	
18	69-2912109	Лист №11	1	
17	69-2912110	Лист №10	1	5,4
16	69-2912107	Лист №9	1	
15	69-2912108	Лист №8	1	5,4
14	11-5320	Хомут 8-го листа	2	
13	69-2912052-А1	Лист №8 в сборе	1	5,4
12	69-2912107	Лист №7	1	5,4
11	69-2912106	Лист №6	1	5,4
10	69-2912105	Лист №5	1	5,4
9	69-2912104	Лист №4	1	5,4
8	69-2912103	Лист №3	1	5,4
7	253926-П2	Заклепка φ8х12х365-50	4	
6	20-2912061-5	Хомут 3-го листа	2	
5	69-2912051	Лист №3 в сборе	1	5,4
4	69-2912102	Лист №2	1	5,4
3	20-2912032	Втулка	2	
2	69-2912101	Лист №1	1	5,4
1	69-2912015	Лист надрезной в сборе	1	5,4

Рессора задняя в сборе

Литера	Вес	Мат.
16,0	1,2	

69-2912012-A

54341 4/11/53

До сборки листов рессоры налить в масло, отпустить и заварить по браунеллю 363-415  
 Покрывать: 54.10-17 черным П. А