

9 382
1 241

НКСМ СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ
АВТОТРАКТОРНЫЙ ИНСТИТУТ
-НАТИ-

АЛЬБОМ
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ
ГАЗОГЕНЕРАТОРНОЙ УСТАНОВКИ
Г 69
ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ЗИС-5



ОГИЗ - СЕЛЬХОЗГИЗ МОСКВА 1942

АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ГАЗОГЕНЕРАТОРНОЙ УСТАНОВКИ Г-69 ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ЗИС-5

I. ВВЕДЕНИЕ

Газогенераторная установка Г69 предназначена для переоборудования бензиновых автомобилей ЗИС-5 в газогенераторные.

При разработке конструкции Г69 устранено стальное литье, штампованные детали заменены сварными или чугунным литьем и упрощены отдельные детали.

Газогенераторная установка Г69 допускает возможность газификации наряду с древесными чурками также бурого угля и многозольного торфа, что облегчает задачу ее распространения и использования местных видов топлива.

Газогенератор, входящий в состав газогенераторной установки Г69, разработан в двух вариантах: Г69-01А с камерой газификации упрощенного типа конструкции инж. Д. И. Высотского, предназначенной для газификации древесных чурок, и Г69-01, разработанной на базе конструкции Г69-01А и предназначенной для газификации древесных чурок, бурого угля и торфа.

Газогенераторная установка может быть оборудована любым из указанных вариантов газогенератора. При этом система охлаждения и очистки остается без изменения.

Газогенератор Г69-01 следует устанавливать в тех районах, где предполагается использование преимущественно бурого угля и торфа. В случае использования древесных чурок и торфа зольностью до 4% камера газификации должна работать в полном сборе вместе с диском, а в случае использования бурого угля или многозольного торфа диск в камеру газификации не устанавливается.

Для районов, где предстоит эксплуатация только древесных чурок, рекомендуется устанавливать газогенератор Г69-01А, как имеющий менее напряженную камеру газификации и более простой в изготовлении—без колосниковой решетки. В этом же газогенераторе может быть использован малозольный торф, зольность которого не превышает 4% на сухую массу.

При разработке проекта предусмотрена унификация значительной части деталей и агрегатов с соответствующими деталями и агрегатами газогенераторных установок других марок автомобилей и тракторов. Для всех установок унифицированы зольниковые люки, крышки загрузочных люков, коробки воздушной трубы и др. Сложные детали, как, например, головку цилиндров, всасывающую и выхлопную трубы, целесообразно изготавливать на специальных заводах и снабжать этими деталями переоборудующие организации, которые, кроме того, должны получать готовые изделия, безусловно требующие изготовления на специализированных заводах: карбюратор, свечи зажигания, соединительные шланги.

Комплект рабочих чертежей разбит на отдельные группы: газогенератор,

грубый очиститель-охладитель и др., подробно перечисленные ниже. В чертежах принято следующее обозначение номеров деталей: каждому номеру предшествует индекс, обозначающий марку данной установки—Г69, а для деталей, заимствованных в порядке унификации с других машин или установок, другой, соответствующий индекс. После индекса следует собственно номер детали, где первые две цифры обычно обозначают номер группы.

В целях уменьшения объема проекта, рабочие чертежи представлены не на все отдельные детали. В большинстве случаев использован метод узловых группировки с указанием всех размеров, необходимых для изготовления деталей, входящих в данный узел. В прилагаемой спецификации перечислены все детали по группам в порядке их сборки, причем для деталей, не имеющих индивидуальных рабочих чертежей и отображенных только в узловых или сборочных чертежах, имеется в примечании указание на номер чертежа, которым следует пользоваться.

Для деталей, изготовление которых возможно только по данным спецификации, например, проволока, шнур определенного диаметра и длины и т. п., чертежи не изготавливались, и в примечаниях спецификации для подобных деталей имеется пометка—нет чертежа.

В соответствии с размерами деталей, указанными на рабочих, узловых или сборочных чертежах, составлена материальная ведомость с разбивкой по сортам и указанием веса, вычисленного по готовым изделиям, что дает возможность предприятиям произвести заготовку необходимых материалов. Принимая во внимание, что установки будут изготавливаться в разных условиях, где могут отсутствовать отдельные сортаменты потребных материалов, в настоящее издание включен раздел, предусматривающий возможность замены тех или иных материалов.

Настоящее издание включает рабочие и узловые чертежи деталей и таблицы нормалей и материальную ведомость, допускаемые отклонения по сортаментам и маркам материалов и полную спецификацию деталей с приложением комплекта рабочих чертежей и таблиц нормалей.

Одновременно издается «Руководство по переоборудованию бензиновых автомобилей в газогенераторные», включающее краткие сведения по топливу и его газификации, описание газогенераторной установки, указания по переделке автомобиля, переоборудованию двигателя и монтажу газогенераторной установки, а также необходимые сведения по техническому уходу и обслуживанию, устранению наиболее типичных неисправностей и технике безопасности.

Просьба все замечания по альбому направлять по адресу: Москва 8, Лихоборы, НАТИ, газогенераторный отдел.

МАТЕРИАЛЬНАЯ ВЕДОМОСТЬ ГАЗОГЕНЕРАТОРНОЙ УСТАНОВКИ Г69

№ по пор.	Материал				Чистый вес по группам (в кг)											Общий вес (в кг)	
	Марка	Профиль			01	01А	03	05	06	07	09	10	12	14	15	с газогенератором	
		наименование	размер	ОСТ												Г69-01	Г69-01А
Л и с т о в а я с т а л ь																	
1	Ст. 10	Листовая	0,35	4242	—	—	—	73,0	—	—	—	—	0,09	—	—	73,09	73,09
2	Ст. 10	Листовая	1	4242	—	—	14,42	0,025	1,07	0,7	1,385	—	—	—	—	17,6	17,6
3	Ст. 10	Листовая	1,5	4242	0,039	0,039	—	—	0,993	1,685	—	—	0,125	—	—	2,842	2,842
4	Ст. 10	Листовая	2	4242	49,15	49,15	49,3	41,866	0,482	0,02	—	0,091	0,045	0,244	—	141,198	141,198
5	Ст. 10	Листовая	2,5	4242	32,56	34,76	—	—	—	—	—	—	0,06	—	—	32,62	34,82
6	Ст. 10	Листовая	3,0	4242	0,117	0,117	1,04	0,084	0,33	0,007	—	0,034	0,035	—	—	1,647	1,647
7	Ст. 10	Листовая	4,0	4242	8,378	6,118	1,884	—	0,096	0,10	—	—	—	—	—	10,458	8,198
8	Ст. 20	Листовая	3,0	4242	—	—	—	—	—	—	—	0,39	—	—	—	0,39	0,39
9	Ст. 2	Листовая	5,0	10019-39	7,744	2,602	—	1,16	—	—	—	—	—	—	4,792	13,696	8,554
10	Ст. 2	Листовая	6,0	10019-39	0,294	0,294	—	—	—	0,30	—	—	—	—	0,26	0,854	0,854
11	Ст. 3	Листовая	8,0	10019-39	36,484	38,764	—	—	—	0,264	—	—	—	—	—	36,748	39,028
12	Ст. 08	Листовая	0,5	3212	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,975	—	0,975	0,975
		оцинкованная															
13	Железо	Жесть черная	0,24	3544	0,094	0,04	—	0,108	—	—	—	—	—	—	—	0,202	0,148

П о л о с о в а я с т а л ь

1	Ст. 10	Полосовая	3×25	2398	—	—	—	—	—	0,21	—	—	—	—	—	0,21	0,21
2	Ст. 10	Полосовая	4×25	2398	—	—	—	—	—	—	1,10	—	—	—	—	1,10	1,10
3	Ст. 10	Полосовая	4×30	2398	—	—	—	—	—	—	0,165	—	—	—	—	0,165	0,165
4	Ст. 10	Полосовая	5×20	2398	—	—	2,96	—	—	0,045	—	—	—	—	—	3,005	3,005
5	Ст. 10	Полосовая	5×25	2398	0,635	0,635	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,635	0,635
6	Ст. 10	Полосовая	5×40	2398	—	—	2,44	—	—	—	—	—	—	—	—	2,44	2,44
7	Ст. 10	Полосовая	8×18	2398	—	—	—	—	0,062	—	—	—	—	—	—	0,062	0,062
8	Ст. 10	Полосовая	8×25	2398	0,315	0,245	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,315	0,245
9	Ст. 10	Полосовая	8×40	2398	5,70	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,70	—
10	Ст. 10	Полосовая	10×30	2398	2,68	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,68	—
11	Ст. 20	Полосовая	8×50	2398	3,0	1,0	—	3,0	—	—	—	—	—	—	—	6,0	4,0
12	Ст. 3	Полосовая	4×20	2398	0,143	0,143	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,143	0,143
13	Ст. 3	Полосовая	9×20	2398	1,132	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,132	—
14	Ст. 5	Полосовая	10×40	2398	2,4	3,8	—	—	—	—	—	3,14	—	—	—	5,54	6,94
15	Ст. 65Г	Полосовая	6,35×50	2398	1,23	1,23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,23	1,23

№ по пор.	Материал				Чистый вес по группам (в кг)											Общий вес (в кг)	
	Марка	Профиль			01	01А	03	05	06	07	09	10	12	14	15	с газогенератором	
		наименование	размер	ОСТ												Г69-01	Г69-01А

К р у г л а я с т а л ь

1	Ст. 10	Круглая	Ø 9	2395	—	—	—	—	—	0,036	—	—	—	—	—	0,036	0,036
2	Ст. 10	Круглая	Ø 10	2395	—	—	8,88	1,48	—	—	—	—	—	—	—	10,36	10,36
3	Ст. 10	Круглая	Ø 12	2395	0,025	0,025	—	—	—	—	—	—	—	—	5,14	5,165	5,165
4	Ст. 10	Круглая	Ø 16	2395	1,60	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,60	—
5	Ст. 20	Круглая	Ø 12	2395	—	—	—	—	—	0,185	—	—	—	—	—	0,185	0,185
6	Ст. 20	Круглая	Ø 43	2395	0,146	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,146	—
7	Ст. 20	Круглая	Ø 52	2395	1,08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,08	—
8	Ст. 20	Круглая	Ø 60	2395	0,523	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,523	—
9	Ст. 2	Круглая	Ø 10	2395	—	—	—	—	—	—	—	1,32	—	—	—	1,32	1,32
10	Ст. 2	Круглая	Ø 14	2395	—	0,02	—	—	—	—	—	2,04	—	—	—	2,04	2,06
11	Ст. 5	Круглая	Ø 20	2395	—	—	—	—	—	—	—	1,24	—	—	—	1,24	1,24
12	Ст. 20	Круглая	Ø 6	7125	—	—	—	—	—	—	—	0,008	—	—	—	0,008	0,008
13	Ст. 20	Круглая	Ø 22	7125	0,068	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,068	—
14	Ст. 20	Круглая	Ø 36	7125	0,067	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,067	—
15	Ст. 20	Круглая	Ø 40	7125	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,047	—	0,047	0,047
16	Ст. 20	Круглая	Ø 58	7125	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,024	—	0,024	0,024
17	Ст. 10	Круглая	Ø 12	7128	0,213	0,213	—	0,213	—	—	—	—	—	—	—	0,426	0,426
18	Ст. 20	Круглая	Ø 5	7128	—	—	—	—	—	—	—	0,072	—	—	—	0,072	0,072
19	Ст. 20	Круглая	Ø 6	7128	—	—	—	—	—	—	—	0,052	—	—	—	0,052	0,052
20	Ст. 20	Круглая	Ø 36	7128	0,62	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,62	—
21	Ст. 20	Круглая	Ø 42	7128	0,244	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,244	—
22	Ст. 35	Круглая	Ø 3	7128	—	—	—	—	0,005	—	—	—	—	—	—	0,005	0,005
23	Ст. 40	Круглая	Ø 16	7128	0,086	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,086	—
24	Ст. 65Г	Проволока	Ø 1,8	20006-38	0,05	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,05	—
		пружинная															
25	Ст. 10	Проволока	Ø 2	529	—	—	—	0,016	—	—	—	—	—	—	—	0,016	0,016
26	Ст. 10	Проволока	Ø 2,3	529	0,006	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,006	—

Т р у б ы

1	Сталь	Труба	Ø 38×4	4190	5,00	5,80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,00	5,80
2	—	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	Сталь	Труба	Ø 64×4	4190	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,8	—	0,8	0,8
4	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,825	—
5	Сталь	Труба	Ø 68×6	4190	0,825	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,72	1,80
6	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,006	0,006
7	Сталь	Труба	Ø 114×12	4190	1,72	1,80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,55	0,55
9	Сталь	Труба	Ø 8×1,5	5098	—	—	0,006	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,55	0,55
11	Сталь	Труба	Ø 51×2,5	5098	—	—	—	0,55	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,55	0,55
13	Сталь	Труба	Ø 63,5×3	5098	0,505	0,505	0,294	0,462	0,352	22,001	—	0,710	—	—	—	24,324	24,324
14	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
15	Сталь	Труба	Ø 70×3	5098	—	—	—	—	—	—	—	0,113	—	—	—	0,113	0,113
16	Сталь	бесшовная	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

№ по пор.	Материал				Чистый вес по группам (в кг)											Общий вес (в кг)	
	Марка	Профиль		ОСТ	01	01A	03	05	06	07	09	10	12	14	15	с газогенератором	
		наименование	размер													Г69-01	Г69-01A

Профилированная прокатная сталь

1	Сталь 3	Угольник	20×20×4	10014-39	0,884	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,884	—
2	Сталь 3	Угольник	25×25×4	10014-39	2,61	2,61	—	1,2	—	—	—	—	—	—	—	3,81	3,81
3	Сталь 3	Угольник	50×50×5	10014-39	9,80	9,80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	9,80	9,80
4	Сталь 3	Швеллер	№ 8	10017-39	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	27,611	27,611	27,611

Стальные поковки

1	Ст. 3	Поковка	—	—	5,338	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,338	—
2	Ст. 20	Поковка	—	—	0,605	0,605	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,605	—
3	Ст. 35	Поковка	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,00	—	—	—	1,00	1,00
4	Ст. 40	Поковка	—	—	0,4	0,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,4	0,4

Чугунное литье

1	Сч. 28	Литье	—	8827	14,14	10,28	—	—	3,80	0,35	—	—	43,0	—	—	61,29	57,43
				2178													
2	Сч. 36	Литье	—	8827	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,425	—	0,425	0,425
				2178													

Неметаллические материалы

1	Асбест	Листовой	3	18—58	0,128	0,054	—	0,037	—	—	—	—	—	—	—	0,165	0,091
				16—71													
2	Асбест	Листовой	4	18—58	0,942	0,942	—	—	—	0,06	—	—	—	—	—	1,002	1,002
				16—71													
3	Асбест	Шнур	∅ 5	18—38	0,252	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,252	—
				16—71													
4	Асбест	Шнур	∅ 8	18—38	—	—	—	—	0,085	—	—	—	—	—	—	0,085	0,085
				16—71													
5	Асбест	Шнур	∅ 14	18—38	0,45	0,45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,45	0,45
				16—71													
6	Картон	Прессованный	0,8	—	—	—	—	—	—	F=32 см²	—	—	F=12 см²	—	—	F=44 см²	F=44 см²
7	Полотно	Прорезиненное	5	—	—	—	—	—	—	F=12 см²	—	—	—	—	—	F=12 см²	F=12 см²
8	Кожа	—	2	т. у. 6899	—	—	—	—	—	—	—	—	—	F=12 см²	—	F=12 см²	F=12 см²
9	Войлок	—	4	т. у. 7451	—	—	—	—	F=80,5 см²	—	—	—	—	—	—	F=80,5 см²	F=80,5 см²
10	Резина	—	4	—	—	—	—	—	F=58 см²	—	—	—	—	—	—	F=58 см²	F=58 см²
11	Смесь № 102	Дюритовый шланг	∅ 63×5	ст. гл. рез. 18—19	—	—	—	—	—	Длина 560	—	—	—	—	—	Длина 560	Длина 560
				862													
12	—	Теплостойкий шланг	∅ 64×9	т. у. 5924	—	—	—	—	—	Длина 300	—	—	—	—	—	Длина 300	Длина 300

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ОТ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

На местах при изготовлении установки могут отсутствовать | чтобы облегчить выбор допускаемых материалов взамен отсутствующих, ниже приводятся соответствующие таблицы.

Таблица 1

ОТКЛОНЕНИЯ ПО ТОЛЩИНЕ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ИЗ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

№ по пор.	№ деталей	Наименование деталей	Но-мин. толщ. на (в мм)	Допускаемые предельные значения		№ по пор.	№ деталей	Наименование деталей	Но-мин. толщ. на (в мм)	Допускаемые предельные значения	
				максим.	миним.					максим.	миним.
1	Г69-01102	Цилиндр корпуса газогенератора	2	2,5	1,5	20	Г69-03152	Корпус второй секции грубого очистителя-охладителя	2	2,5	1,5
2	Г69-01104	Днище газогенератора	2	3,0	1,5	21	Г69-05106	Корпус тонкого очистителя			
3	Г69-01112	Лапа опоры газогенератора	5	7,0	4,5	22	Г59У-05108	Днище тонкого очистителя			
4	Г59У-01138	Опора решетки	5	7,0	4,5	23	Г59У-05110	Коробка распределителя газа			
5	Г59У-01140	Ребро опоры решетки	5	7,0	4,0	24	Г59У-05142	Лапа крепления очистителя	5	7	4,5
6	Г59У-01142	Фланец передней опоры решетки				25	Г69-06315	Кронштейн вентилятора	3	4	3
7	Г59У-01144	Фланец задней опоры решетки				26	Г59У-06325	Лента крепления электромотора вентилятора	1,8	2,0	1,3
8	Г49-01150	Упор неподвижной решетки				27	119-0664	Корпус отстойника	1,5	2,0	1,0
9	Г69-01122	Ограничитель поворота качающейся решетки	2,5	3,0	1,5	28	119-0665	Дно отстойника			
10	Г69-01202	Цилиндр бункера газогенератора	8	12	8	29	119-0668	Фланец трубы отстойника	6	8	5
11	Г69-01210	Конус камеры газификации				30	Г69-15015	Угольник передней балки крепления газогенератора и тонкого очистителя, левый	5	7	5
12	Г69-01212	Цилиндр камеры газификации	2	2,5	1,5	31	Г69-15020	Угольник передней балки крепления газогенератора и тонкого очистителя, правый			
13	Г69-01014	Диск камеры газификации	2,5	3,0	1,5	32	Г69-15105	Балка крепления грубого очистителя-охладителя	5	7	5
14	Г69-01А102	Цилиндр корпуса газогенератора	8	12	8						
15	Г69-01А202	Цилиндр бункера газогенератора									
16	ЗИСУГВ2-01210	Конус камеры газификации	2	2,5	1,5						
17	Г69-01А014	Диск камеры газификации									
18	Г69-03054	Корпус первой секции грубого очистителя-охладителя	2	2,5	1,5						
19	Г69-03058	Днище грубого очистителя-охладителя									

Примечание. Для деталей, не перечисленных в табл. 1 и изготовляемых из листового материала, отклонение по толщине допускается в следующих пределах: в сторону уменьшения толщины на два разряда, а в сторону увеличения толщины на четыре разряда по таблице номинальных размеров, предусмотренных соответствующими стандартами на материалы.

Таблица 2
ОТКЛОНЕНИЯ ПО ДИАМЕТРУ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ
ИЗ КРУГЛОГО МАТЕРИАЛА

№ по пор.	№ деталей	Наименование деталей	Но-мин. диаметр (в мм)	Допускаемые предельные значен. (в мм)	
				максим.	миним.
1	Г69-01214	Опорное кольцо диска камеры газификации	16	18	14
2	Г59У-01318	Упор запорного рычага	12	14	10
3	Г49-01042	Наконечник рукоятки	43	43	36
4	ЗИСУТВ2-01215	Бобышка конуса камеры газификации	14	16	12
5	42-110775	Кольцо сетки очистителя	10	14	10
6	Г69-10005	Стержень скребка	12	16	8
7	Г69-10015	Кочерга короткая	10	14	8
8	Г69-10020	Лом для шуровки	14	20	12
9	Г69-10025	Крюк для вытаскивания батарей грубого очистителя-охладителя	10	14	8

Примечания. 1. Допускается замена материала детали № 1 табл. 2 на квадратный профиль.

2. Допускается изготовление деталей № 6—9 табл. 2 из материала любого профиля (квадратного, шестигранного и т. п.).

Таблица 3

ОТКЛОНЕНИЯ ПО ТОЛЩИНЕ И ШИРИНЕ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ,
ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ИЗ ПОЛОСОВОГО МАТЕРИАЛА

№ по пор.	№ деталей	Наименование деталей	Но-мин. размер (в мм)	Допускаемые предельные значен. (в мм)	
				максим.	миним.
1	Г59У-01042	Обичайка корп. воздуш. корб.	20×4	25×5	14×5
2	Г69-01010	Фурма	25×8	30×10	20×10
3	Г69-01016	Обичайка диска камеры газификации	40×10	40×12	25×8
4	Г69-01216	Обичайка намеры газифик.	40×8	40×12	25×8
5	Г59У-01306	Горловина загрузочного люка	25×5	40×5	25×5
6	Г49-01310	Колосник качающейся решетки № 1	40×12	40×12	40×10
7	Г49-01315	Колосник кач. решетки № 2			
8	Г49-01320	Колосник кач. решетки № 3			
9	Г49-01325	Колосник кач. решетки № 4			
10	Г49-01015	Ребро решетки наружное	14×4	20×6	14×6
11	Г49-01020	Ребро решетки внутреннее			
12	Г59У-01430	Рукоятка кач. решетки	30×10	30×14	22×12
13	Г69-01А016	Обичайка диска камеры газ.	40×10	40×12	25×8
14	42-110580	Планка батарей пластин грубого очистителя-охладителя	20×5	25×5	20×4
15	Г69-07046	Хомут трубы подвода газа к отстойнику	25×3	25×5	20×4
16	ЗИС5Г-07510	Рукоятка нажимного крана	20×5	25×5	20×4
17	ЗИС5Г-09109	Распорка гравев. щитка плат.	30×6	30×10	25×8
18	Г69-10040	Ключ для люков	40×10	50×8	30×14

Таблица 4
ДОПУСКАЕМАЯ ЗАМЕНА № ПРОФИЛЯ ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ,
ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ ИЗ УГЛОВОГО МАТЕРИАЛА

№ по пор.	№ деталей	Наименование деталей	Номин. размеры профиля (в мм)	Допускаемые предельные значения (в мм)
1	Г69-01103	Фланец соединительный	25×25	35×35
2	Г69-01110	Угольник опоры газогенератора	50×50	60×60
3	Г49-01130	Угольник неподвижной решетки длинный	25×25	35×35
4	Г49-01135	Угольник неподвижной решетки короткий		
5	Г69-05122	Угольник лапы очистителя	25×25	35×35

Примечание. При замене № профиля углового материала размеры, определяющие расположение отверстий, должны быть сохранены по чертежу.

Таблица 5
ДОПУСКАЕМАЯ ЗАМЕНА МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ НА ДЮЙМОВУЮ

Номинальный диаметр резьбы (в мм)	6	8	10	12	16
Диаметр при замене на дюймовую резьбу	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"

Таблица 6

ДОПУСКАЕМАЯ ЗАМЕНА МАРОК СТАЛЕЙ

Марка стали, предусмотренная чертежом	Ст. 10	Ст. 20	Ст. 30	Ст. 40 и 1040
Марки-заменители	Ст. 0	Ст. 2	Ст. 3	Ст. 4
	Ст. 1	Ст. 1	Ст. 2	Ст. 3

Допускается также замена холоднокатаной стали горячекатаной с соответствующим припуском на обработку.

ДОПУСКАЕМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ТРУБАМ

По трубам, за исключением воздушной трубы камеры газификации, допускаются следующие отклонения:

а) по толщине стенки, при сохранении наружного диаметра трубы, в сторону увеличения — до следующего большего размера, предусмотренного соответствующим стандартом, а в сторону уменьшения — до номинальной толщины в 1,5 мм;

б) по наружному диаметру в сторону увеличения — до 20% при условии, что: 1) труба свободно проходит в нормальном месте (по чертежу) и не требует передвижки или переделки других смежных агрегатов или деталей и 2) на концах трубы путем ее оттяжки или приварки коротких наконечников сохраняется номинальный размер для возможности использования нормальных соединительных шлангов;

в) замена цельнотянутых труб на сварные из листового материала толщиной 1—2 мм.

Примечание. Допускаемые отклонения от номенклатуры материалов не должны увеличивать вес установки больше чем на 10% и не распространяются на детали двигателя.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ГАЗОГЕНЕРАТОРНОЙ УСТАНОВКИ Г69 ДЛЯ АВТОМОБИЛЯ ЗИС-5

ПЕРЕЧЕНЬ ГРУПП

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 00 — Общие виды автомобиля | 09 — Платформа и топливный ящик |
| 01 — Газогенератор универсальный | 10 — Специнструмент |
| 01А — Газогенератор древесный | 11 — Электрооборудование |
| 03 — Грубый очиститель-охладитель | 12 — Двигатель |
| 05 — Тонкий очиститель | 14 — Бензиновый бак и бензопровод |
| 06 — Вентилятор розжига | 15 — Крепление |
| 07 — Трубопровод | 16 — Капот, подножки, крылья |

Примечание. Общий вид крепления агрегатов и монтажа трубопровода см. гр. 00

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
Общие виды автомобиля (группа 00)								
Г69-00000	Автомобиль ЗИС-5 с газогенераторной установкой Г69	1	—	—	—	—		
Газогенератор универсальный (группа 01)								
Г69-01000	Газогенератор в сборе	1	193,47	—	—	—		
Г69-01002	Воздушная труба в сборе	1	6,35	—	—	—		
Г69-01004	Воздушная труба	1	5	—	труба стальная бесшовная	Ø38×4	4190	См. черт. Г69-01002
Г69-01006	Коробка воздушной трубы в сборе	1	1,035	—	—	—	—	
Г69-01008	Корпус коробки воздушной трубы	1	0,825	—	труба стальная бесшовная	Ø68×6	4190	См. черт. Г69-01006

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
Г59У-01010	Донышко коробки воздушной трубы	1	0,067	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. Г69-01006
Г59У-01012	Обичайка корпуса воздушной трубы	1	0,143	ст. 3	полос.	20×4	2398	См. черт. Г69-01006
Г69-01010	Фурма	9	0,035	ст. 10	полос.	25×8	2398	См. черт. Г69-01002
42-110280	Футорка газогенератора	1	0,4	ст. 40	поковка	—	—	—
Г59У-01016	Шайба футорки	1	0,05	ст. 10	лист.	3	4242	—
42-110255	Прокладка футорки в сборе	2	0,033	—	—	—	—	—
42-110260А	Основание прокладки	2	0,002	—	черная жель	0,24	3544 4098	См. черт. 42-110255
42-110265	Прослойка прокладки	2	0,017	—	асбест. лист.	3	18—58 16—71	См. черт. 42-110255
42-110270А	Верх прокладки	2	0,014	—	черная жель	0,24	3544 4098	См. черт. 42-110255
Г69-01012	Диск камеры газификации в сборе	1	9,04	—	—	—	—	—
Г69-01014	Диск камеры газификации	1	4,92	ст. 3	лист.	8	10019—39	См. черт. Г69-01012
Г69-01016	Обичайка диска камеры газификации	1	2,4	ст. 5	полос.	40×10	2398	См. черт. Г69-01012
Г69-01018	Горловина диска камеры газификации	1	1,26	ст. 3	—	—	—	См. черт. Г69-01012
Г69-01020	Уплотнение диска камеры газификации	1	0,32	—	асбест. шнур	Ø5	18—38 16—71	Нет чертежа, длина 5 м
Г69-01026	Прокладка бункера газогенератора	2	0,4	—	асбест. лист.	4	18—58 16—71	Изготовить по черт. Г69-01100
Г59У-01028	Воздушный клапан в сборе	1	0,54	—	—	—	—	—
Г59У-01030	Корпус воздушного клапана	1	0,5	ст. 28	чугун серый	литье	8827 2178	—
Г59У-01032	Заслонка воздушного клапана	1	0,028	ст. 10	лист.	2	4242	—
Г59У-01034	Подвеска заслонки воздушного клапана	1	0,011	ст. 10	лист.	2	4242	—
252540	Заклепка подвески воздушного клапана	1	0,001	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г59У-01036	Прокладка воздушного клапана	1	0,142	—	асбест. лист.	4	18—58 16—71	Изготовить по черт. Г59У-01030
Г59У-01038	Крышка бокового люка	3	1,93	ст. 28	чугун серый	литье	8827 2178	—
Г59У-01040	Прокладка бокового люка в сборе	3	0,063	—	—	—	—	—
Г59У-01042	Основание прокладки бокового люка	3	0,019	—	черная жель	0,24	3544 4098	См. черт. Г59У-01040
Г59У-01044	Верх прокладки бокового люка	3	0,007	—	черная жель	0,24	3544 4098	См. черт. Г59У-01040
Г59У-01046	Прослойка прокладки бокового люка	3	0,037	—	асбест. лист.	3	18—58 16—71	См. черт. Г59У-01040
201459	Болт корпуса газогенератора	20	0,014	ст. 30	—	—	—	См. нормали
201462	Болт корпуса газогенератора и стяжки газогенератора и тонкого очистителя	4	0,017	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250765	Гайка болта корпуса газогенератора	24	0,004	ст. 10	—	—	—	См. нормали
201455	Болт воздушного клапана	3	0,011	ст. 30	—	—	—	См. нормали

№ детали	Наименование детали	Колп- чество на ма- шину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
G69-01100	Корпус газогенератора в сборе	1	72,564	—	—	—	—	—
G69-01102	Цилиндр корпуса газогенератора	1	44,5	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G69-01100
G69-01103	Фланец соединительный	1	2,61	ст. 2	угольн.	25×25×4	10014-39	См. черт. G69-01100
G69-01104	Днище газогенератора	1	3,92	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G69-01100
G59Y-01108	Горловина бокового люка	3	1	ст. 20	полос.	50×8	2398	—
G69-01108	Опора газогенератора в сборе	1	12,1	—	—	—	—	—
G69-01110	Угольник опоры газогенератора	1	9,8	ст. 3	угольн.	50×50×5	10014-39	См. черт. G69-01108
G69-01112	Лапа опоры газогенератора	2	1,15	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. G69-01108
G69-01114	Патрубок газогенератора в сборе	1	0,769	—	—	—	—	—
G69-01116	Фланец патрубка газогенератора	1	0,264	ст. 3	лист.	8	10019-39	—
G69-01118	Патрубок газогенератора с отбортовкой	1	0,165	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. G69-01114
G69-05116	Сектор трубы выхода газа из тонкого очистителя	2	0,12	—	—	—	—	Деталь из гр. 05
G69-01120	Патрубок газогенератора	1	0,1	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. G69-01114
G59Y-01124	Коробка подвода воздуха в сборе	1	0,992	—	—	—	—	—
G59Y-01126	Тарелка коробки подвода воздуха внутренняя	1	0,186	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G59Y-01124
G59Y-01128	Тарелка коробки подвода воздуха наружная	1	0,142	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G59Y-01124
G59Y-01130	Бонка коробки подвода воздуха	3	0,098	ст. 2	лист.	6	10019-39	См. черт. G59Y-01124
G59Y-01132	Обичайка коробки подвода воздуха	1	0,37	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G59Y-01124
G59Y-01134	Опора решетки передняя в сборе	1	1,529	—	—	—	—	—
G59Y-01136	Опора решетки задняя в сборе	1	1,643	—	—	—	—	См. черт. G59Y-01134
G59Y-01138	Опора решетки	2	0,716	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. G59Y-01134
G59Y-01140	Ребро опоры решетки	2	0,197	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. G59Y-01134
G59Y-01142	Фланец передней опоры решетки	1	0,556	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. G59Y-01134
G59Y-01144	Фланец задней опоры решетки	1	0,61	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. G59Y-01134
G49-01158	Фиксатор неподвижной решетки	4	0,03	ст. 0	заклеп.	Ø9,5	301	См. черт. G59Y-01134
G49-01136	Корпус сальника	1	0,197	ст. 20	кругл.	Ø60	2395	—
G49-01130	Угольник неподвижной решетки длинный	1	0,53	ст. 3	угольн.	25×25×4	10014-39	См. черт. G69-01100
G49-01135	Угольник неподвижной решетки короткий	2	0,177	ст. 3	угольн.	25×25×4	10014-39	См. черт. G69-01100
G49-01150	Упор неподвижной решетки	2	0,04	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. G69-01100
G69-01122	Ограничитель поворота качающейся решетки	1	0,34	ст. 2	лист.	5	10019-39	—
G69-01200	Бункер газогенератора в сборе	1	65,192	—	—	—	—	—
G69-01202	Цилиндр бункера газогенератора	1	30,8	ст. 10	лист.	2,5	4242	См. черт. G69-01200
G69-01204	Фланец бункера газогенератора	1	1,76	ст. 10	лист.	2,5	4242	См. черт. G69-01200
G69-01206	Отражатель газа	1	0,032	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G69-01200
G69-01208	Камера газификации в сборе	1	32,6	—	—	—	—	—
G69-01210	Конус камеры газификации	1	10	ст. 3	лист.	8	10019-39	См. черт. G69-01208
G69-01212	Цилиндр камеры газификации	1	14,3	ст. 3	лист.	8	10019-39	См. черт. G69-01208
G69-01214	Опорное кольцо диска камеры газификации	1	1,6	ст. 10	кругл.	Ø16	2395	См. черт. G69-01208
G69-01216	Обичайка камеры газификации	2	2,85	ст. 10	полос.	40×8	2398	См. черт. G69-01208
G69-01302	Фланец загрузочного люка в сборе	1	6,837	—	—	—	—	—
G69-01304	Фланец загрузочного люка	1	5,9	ст. 10	лист.	4	4242	См. черт. G69-01302
G59Y-01306	Горловина загрузочного люка	1	0,635	ст. 10	полос.	25×5	2398	См. черт. G69-01302
G59Y-01308	Стойка рессоры загрузочного люка	1	0,204	ст. 2	лист.	4	10019-39	См. черт. G69-01302
G59Y-01310	Стойка запорного рычага загрузочного люка	1	0,098	ст. 2	лист.	4	10019-39	См. черт. G69-01302
G59Y-01312	Запорный рычаг загрузочного люка в сборе	1	0,63	—	—	—	—	—
G59Y-01314	Кулак запорного рычага	1	0,32	ст. 20	поковка	—	—	См. черт. G59Y-01312

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание
				Марка	Профиль		
					Наим.	Размер	
Г59У-01316	Рукоятка запорного рычага	1	0,285	ст. 20	поковка	—	См. черт. Г59У-01312
Г59У-01318	Упор запорного рычага	1	0,025	ст. 10	кругл.	Ø12	См. черт. Г59У-01312
Г59У-01320	Палец загрузочного люка	2	0,07	ст. 10	кругл.	Ø12	—
Г59У-01321	Палец серги загрузочного люка	1	0,08	ст. 10	кругл.	Ø12	См. черт. Г59У-01320
252007	Шайба пальца загрузочного люка	6	0,007	ст. 10	—	—	См. нормали
258038	Шплинт пальца загрузочного люка	6	0,001	ст. 10	—	—	См. нормали
Г59У-01322	Серга запорного рычага	1	0,218	ст. 10	лист.	4	—
Г59У-01324	Рессора загрузочного люка	1	1,23	ст. 65Г	полос.	50×6,35	—
Г59У-01326	Крышка загрузочного люка	1	7,85	ст. 28	чугун серый	литье	—
201505	Болт крышки загрузочного люка	2	0,033	ст. 30	—	—	См. нормали
Г59У-01328	Шнур уплотнения крышки загрузочного люка	1	0,45	—	асбест. шнур	Ø14	—
Г69-01400	Качающаяся колосниковая решетка в сборе	1	8,148	—	—	—	—
Г69-01402	Боковина колосниковой качающейся решетки	2	0,865	ст. 2	лист.	5	10019-39
Г49-01310	Колосник качающейся решетки № 1	6	0,375	ст. 3	поковка	—	См. черт. Г69-01400
Г49-01315	Колосник качающейся решетки № 2	4	0,334	ст. 3	поковка	—	См. черт. Г69-01400
Г49-01320	Колосник качающейся решетки № 3	4	0,278	ст. 3	поковка	—	См. черт. Г69-01400
Г49-01325	Колосник качающейся решетки № 4	4	0,16	ст. 3	поковка	—	См. черт. Г69-01400
Г49-01330	Опора вала качающейся колосниковой решетки задняя	1	0,48	ст. 20	кругл.	Ø52	См. черт. Г69-01400
Г49-01335	Опора вала качающейся колосниковой решетки передняя	1	0,6	ст. 20	кругл.	Ø52	См. черт. Г69-01400
Г49-01005	Решетка неподвижная в сборе	2	1,696	—	—	—	—
Г49-01010	Решетка неподвижная	2	1,13	ст. 2	лист.	4	См. черт. Г49-01005
Г49-01015	Ребро решетки наружное	2	0,34	ст. 10	полос.	14×4	См. черт. Г49-01005
Г49-01020	Ребро решетки внутреннее	2	0,226	ст. 10	полос.	14×4	См. черт. Г49-01005
258038	Шплинт разводной неподвижной решетки	4	0,001	—	—	—	См. нормали
Г59У-01420	Валик качающейся колосниковой решетки	1	0,62	ст. 20	кругл.	Ø36	—
Г59У-01422	Уплотнение валика качающейся колосниковой решетки	1	0,032	—	асбест. шнур	Ø5	18—38
Г59У-01424	Нажимное кольцо сальника	1	0,224	ст. 20	кругл.	Ø42	7128
Г59У-01426	Гайка сальника	1	0,326	ст. 20	кругл.	Ø60	2395
Г59У-01428	Рукоятка качающейся решетки в сборе	1	1,252	—	—	—	—
Г59У-01430	Рукоятка качающейся решетки	1	0,88	ст. 10	полос.	30×10	2398
Г49-01042	Наконечник рукоятки	1	0,146	ст. 20	поковка	—	См. черт. Г59У-01428
Г49-01046	Корпус пальца ограничителя	1	0,068	ст. 20	кругл.	Ø22	7125
Г49-01047	Пружина пальца ограничителя	1	0,005	—	проволока пружин.	Ø1,8	20006-38
Г49-01048	Палец ограничителя	1	0,086	ст. 40	кругл.	Ø16	7128
Г49-01049	Наконечник пальца ограничителя	1	0,067	ст. 20	кругл.	Ø36	7125
Г49-01050	Шпилька крепления наконечника пальца ограничителя	1	0,0006	ст. 6	провол.	Ø2,3	529
252017	Шайба рукоятки	1	0,0153	ст. 10	—	—	—
250636	Гайка рукоятки	1	0,043	ст. 10	—	—	—
Газогенератор древесный (группа 01А)							
Г69-01А000	Газогенератор в сборе	1	161,73	—	—	—	—
Г69-01А002	Воздушная труба в сборе	1	6,3	—	—	—	—

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
G69-01A004	Воздушная труба	1	5,8	—	труба стальная бесшовная	Ø38×4	4190	См. черт. G69-01A004
G59Y-01A006	Коробка воздушной трубы в сборе	1	0,86	—	—	—	—	—
G59Y-01A008	Корпус коробки воздушной трубы	1	0,65	—	труба стальная бесшовная	Ø68×6	4190	См. черт. G59Y-01A006
G59Y-01010	Донышко коробки воздушной трубы	1	0,067	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01012	Обичайка коробки воздушной трубы	1	0,143	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01A010	Фурма	7	0,035	ст. 10	полос.	25×8	2398	См. черт. G69-01A002
42-110280	Футорка	1	0,4	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01016	Шайба футорки	1	0,05	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
42-110255	Прокладка футорки в сборе	2	0,023	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01A012	Диск камеры газификации в сборе	1	12,28	—	—	—	—	—
G69-01A016	Обичайка диска камеры газификации	1	3,56	ст. 5	полос.	40×10	2398	См. черт. G69-01A012
G69-01A014	Диск камеры газификации	1	7	ст. 3	лист.	8	10019-39	См. черт. G69-01A012
G69-01018	Горловина диска камеры газификации	1	1,72	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01A020	Уплотнение диска камеры газификации	1	0,32	—	асбест.шнур	Ø5	18—38 16—71	Нет чертежа, длина 2,5 м
G69-01026	Прокладка бункера газогенератора	2	0,4	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01028	Воздушный клапан в сборе	1	0,54	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01036	Прокладка воздушного клапана	1	0,142	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01038	Крышка бокового люка	1	1,93	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01040	Прокладка бокового люка в сборе	1	0,063	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
201459	Болт корпуса газогенератора	20	0,014	ст. 30	—	—	—	См. нормали
201462	Болт корпуса газогенератора и стяжки газогенератора и тонкого очистителя	4	0,017	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250765	Гайка болта корпуса газогенератора	24	0,004	ст. 10	—	—	—	См. нормали
201455	Болт воздушного клапана	3	0,011	ст. 30	—	—	—	См. нормали
G69-01A100	Корпус газогенератора в сборе	1	67,391	—	—	—	—	—
G69-01A102	Цилиндр корпуса газогенератора	1	46	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. G69-01A100
G69-01103	Фланец соединительный	1	2,61	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01104	Днище газогенератора	1	3,92	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01108	Горловина бокового люка	1	1	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01108	Опора газогенератора в сборе	1	12,1	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01114	Патрубок газогенератора в сборе	1	0,769	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01124	Коробка подвода воздуха в сборе	1	0,992	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01A200	Бункер газогенератора в сборе	1	53,452	—	—	—	—	—
G69-01A202	Цилиндр бункера газогенератора	1	36	ст. 10	лист.	2,5	4242	См. черт. G69-01A200
G69-01204	Фланец бункера газогенератора	1	1,76	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G69-01206	Отражатель газа	1	0,032	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
ZISYTB2-01210	Конус камеры газификации	1	15,6	ст. 3	лист.	8	10019-39	—
ZISYTB2-04215	Бобышка конуса камеры газификации	3	0,02	ст. 2	кругл.	Ø14	2395	См. черт. G69-01A200
G69-01302	Фланец загрузочного люка в сборе	1	6,837	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01312	Запорный рычаг загрузочного люка в сборе	1	0,63	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01320	Палец загрузочного люка	2	0,07	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
G59Y-01321	Палец серьги загрузочного люка	1	0,08	—	—	—	—	Деталь из гр. 01

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
252007	Шайба пальца загрузочного люка	6	0,005	ст. 10	—	—	—	См. нормали
258038	Шплинт пальца загрузочного люка	6	0,001	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г59У-01322	Серьга запорного рычага	1	0,218	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Г59У-01324	Рессора загрузочного люка	1	1,23	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Г59У-01326	Крышка загрузочного люка	1	7,85	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
201505	Болт крышки загрузочного люка	2	0,033	ст. 30	—	—	—	См. нормали
Г59У-01328	Шнур уплотнения крышки загрузочного люка . . .	1	0,45	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Грубый очиститель-охладитель (группа 03)								
Г69-03000	Первая секция грубого очистителя-охладителя в сборе	1	42,295	—	—	—	—	—
Г59У-03004	Траверса грубого очистителя-охладителя	2	0,7	ст. 10	лист.	4	4242	—
250811	Гайка траверсы	4	0,0254	ст. 10	—	—	—	См. нормали
201544	Болт траверсы	4	0,048	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г59У-03006	Крышка грубого очистителя-охладителя	2	3,35	ст. 28	чугун серый	литье	8827	—
Г59У-03008	Прокладка крышки грубого очистителя-охладителя	2	0,245	—	асбест. шнур	Ø14	—	—
Г69-03054	Корпус первой секции грубого очистителя-охладителя	1	24	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-03000
Г69-03056	Патрубок входа и выхода газа	2	0,147	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-03000
Г69-03058	Днище грубого очистителя-охладителя	2	0,65	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-03000
42-110570	Трубка спуска конденсата	2	0,003	ст. 10	лист.	1	4242	См. черт. 42-110560
Г59У-03064	Лапа крепления грубого очистителя-охладителя . .	8	0,13	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. Г69-03000
Г59У-03066	Петля траверсы грубого очистителя-охладителя . .	4	0,12	ст. 10	лист.	4	4242	См. черт. Г69-03000
Г59У-03068	Фланец грубого очистителя-охладителя	2	1,22	ст. 10	полос.	40×5	2398	См. черт. Г69-03000
Г69-03070	Батарея пластин первой секции грубого очистителя-охладителя в сборе	2	5,54	—	—	—	—	—
Г69-03072	Стержень пластин грубого очистителя-охладителя .	16	0,53	ст. 10	кругл.	Ø10	2395	См. черт. Г69-03070
42-110555	Пластина первой секции грубого очистителя-охладителя	62	0,054	ст. 10	лист.	1	4242	—
42-110560	Распорная трубка грубого очистителя-охладителя крайняя	16	0,018	ст. 10	лента	40×1	4382	—
42-110570	Распорная трубка первой секции грубого очистителя-охладителя	240	0,006	ст. 10	лента	40×1	4382	См. черт. 42-110560
42-110580	Планка батарей пластин грубого очистителя-охладителя	8	0,37	ст. 10	полос.	20×5	2398	См. черт. Г69-03070
250512	Гайка стержня батарей грубого очистителя-охладителя	64	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-03100	Вторая секция грубого очистителя-охладителя в сборе	1	47,932	—	—	—	—	—
Г69-03152	Корпус второй секции грубого очистителя-охладителя	1	24	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-03100
Г69-03170	Батарея пластин второй секции грубого очистителя-охладителя в сборе	2	8,358	—	—	—	—	—
42-110615	Пластина второй секции грубого очистителя-охладителя	138	0,05	ст. 10	лист.	1	4242	—

№ детали	Наименование детали	Количество на ма- шину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
42-110620	Распорная трубка второй секции грубого очистителя-охладителя	544	0,003	ст. 10	лист.	1	4242	См. черт. 42-110560 Деталь из гр. 06
Г69-06205	Патрубок всасывающий в сборе	2	0,352	—	—	—	—	
Тонкий очиститель (группа 05)								
Г69-05000	Тонкий очиститель в сборе	1	118,8	—	—	—	—	—
Г69-05100	Корпус тонкого очистителя в сборе	1	47,55	—	—	—	—	См. черт. Г69-05000
Г59У-01038	Крышка бокового люка	3	1,93	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Г59У-01040	Прокладка бокового люка в сборе	3	0,057	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Г69-05106	Корпус тонкого очистителя	1	32,8	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-05000
Г59У-05108	Днище тонкого очистителя	1	2,14	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-05000
Г59У-05110	Коробка распределителя газа	1	0,38	ст. 10	лист.	2	4242	—
Г69-05112	Труба выхода газа из тонкого очистителя в сборе	1	1,878	—	—	—	—	—
Г69-05114	Труба выхода газа из тонкого очистителя	1	1,57	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-05112
Г69-05116	Сектор трубы выхода газа из тонкого очистителя	2	0,077	—	труба	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-05112
					стальная			
					бесшовная			
Г69-05118	Насадок трубы выхода газа из тонкого очистителя	2	0,154	—	труба	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-05112
					стальная			
					бесшовная			
Г59У-01108	Горловина бокового люка	3	1	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Г59У-05130	Сетка тонкого очистителя в сборе	2	2,12	—	—	—	—	—
Г59У-05132	Сетка тонкого очистителя	2	1,38	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г59У-05130
42-110775	Кольцо сетки тонкого очистителя	2	0,74	ст. 10	кругл.	Ø10	2395	См. черт. Г59У-05130
Г59У-05134	Лапа сетки тонкого очистителя	6	0,014	ст. 10	лист.	3	4242	—
Г59У-05120	Опора тонкого очистителя в сборе	1	2,36	—	—	—	—	—
Г59У-05142	Лапа крепления тонкого очистителя	2	0,58	ст. 10	лист.	5	10019-39	См. черт. Г69-05120
Г69-05122	Угольник лапы тонкого очистителя	1	1,2	ст. 3	угольн.	25×25×4	10014-39	См. черт. Г69-05120
Г59У-05150	Патрубок сливного клапана в сборе	1	0,55	—	—	—	—	—
Г59У-05152	Труба сливного клапана	1	0,32	—	труба	Ø51×2,5	5098	См. черт. Г59У-05150
					стальная			
					бесшовная			
Г59У-05154	Патрубок сливного клапана	1	0,23	—	труба	Ø51×2,5	5098	См. черт. Г59У-05150
					стальная			
					бесшовная			
Г59У-05156	Кронштейн заслонки сливного клапана	1	0,076	ст. 10	лист.	2	4242	—
Г59У-05158	Кольцо заслонки сливного клапана	2	0,008	ст. 10	проволок.	Ø2	529	—
Г59У-05160	Заслонка сливного клапана	1	0,025	ст. 10	лист.	1	4242	—
42-110850А	Кольцо Рашига	36 500	1 000 шт. 2 кг	—	—	—	—	См. черт. Г69-05000
Г69-05150	Кронштейн стяжки в сборе	1	—	—	—	—	—	—
Г69-05155	Кронштейн стяжки	1	—	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. Г69-05150
Г69-05160	Ребро кронштейна стяжки	2	—	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. Г69-05150
Г59У-05164	Корпус сливной пробки	1	0,1	ст. 10	кругл.	Ø36	2395	—
					чугун серый	литье	8827	—
Г59У-05166	Сливная пробка тонкого очистителя	1	0,12	сч. 28	резина черн.	3	2178	—
Г59У-05168	Прокладка сливной пробки	1	0,008	—	лист.	3	—	Делать по детали Г59У-05166
Г59У-05109	Днище верхнее тонкого очистителя	1	2,2	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-05000

№ детали	Наименование детали	Количество на ма- шину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание
				Марка	Профиль		
					Наим.	Размер	
Вентилятор розжига (группа 06)							
Установка вентилятора на шасси автомобиля							
Г69-06005	Вентилятор в сборе	1	7,69	—	—	—	См. черт. Г69-00000
201419	Болт электромотора вентилятора	8	0,006	ст. 30	—	—	См. нормали
252134	Шайба пружинная электромотора вентилятора	8	0,0008	ст. 65Г	—	—	См. нормали
Г59У-06100	Корпус вентилятора	1	3,8	сч. 28	чугун серый	литье	8827 2178
Г59У-06105	Заслонка вентилятора	1	0,078	ст. 10	лист.	3	4242
Г59У-06110	Шпилька заслонки вентилятора	2	0,005	ст. 20	кругл.	Ø6	7125
Г59У-06115	Барашек заслонки вентилятора	2	0,02	ст. 2	лист.	6	10019-39
252134	Шайба пружинная заслонки	2	0,0008	ст. 65Г	—	—	См. нормали
42-111455	Диск вентилятора в сборе	1	1,018	—	—	—	—
42-111460	Диск лопаток вентилятора	1	0,3	ст. 10	лист.	2	4242
42-111465	Лопатка вентилятора	12	0,045	ст. 10	лист.	1,5	4242
42-111470	Ступица диска лопаток вентилятора	1	0,15	ст. 40	кругл.	Ø45	7123
252539	Заклепка лопаток вентилятора	24	0,0009	ст. 10	—	—	См. нормали
252541	Заклепка диска лопаток вентилятора	4	0,0015	ст. 10	—	—	См. нормали
42-111490	Штифт ступицы вентилятора	1	0,0005	ст. 35	кругл.	Ø3	7128
Г69-06205	Патрубок всасывающий в сборе	1	0,352	—	—	—	—
Г69-06210	Сектор всасывающего патрубка большой	1	0,133	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098
Г69-06220	Сектор всасывающего патрубка малый	1	0,065	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098
Г59У-05116	Сектор трубы входа и выхода газа	2	0,077	—	—	—	Деталь из гр. 05
Г59У-06225	Фланец всасывающего патрубка	1	0,393	ст. 10	лист.	1,5	4242
Г59У-06230	Прокладка фланца всасывающего патрубка	1	0,085	—	асбест. шнур Ø8	длина 620 мм	—
220026	Винт фланца всасывающего патрубка	6	0,0008	ст. 10	—	—	См. нормали
Г69-06300	Кожух электромотора вентилятора в сборе	1	1,07	—	—	—	—
Г69-06305	Кожух электромотора вентилятора	1	0,8	ст. 10	лист.	1	4242
Г69-06310	Боковина кожуха электромотора вентилятора	1	0,27	ст. 10	лист.	1	4242
201416	Болт кожуха вентилятора	4	0,005	ст. 30	—	—	См. нормали
252134	Шайба пружинная кожуха вентилятора	4	0,008	ст. 65Г	—	—	См. нормали
Г69-06315	Кронштейн вентилятора	1	0,252	ст. 10	лист.	3	4242
Г69-06320	Прокладка электромотора вентилятора	1	72 см²	—	войлок	4	—
201498	Болт кронштейна вентилятора	4	0,024	ст. 30	—	—	—
252136	Шайба пружинная кронштейна вентилятора	4	0,004	ст. 65Г	—	—	См. нормали
250512	Гайка болта кронштейна вентилятора	4	0,0115	ст. авт. 12	—	—	См. нормали
Г69-06325	Прокладка кронштейна вентилятора	4	16 см²	—	резина лист.	4	—
Г69-06330	Накладка кронштейна вентилятора	2	0,048	ст. 10	лист.	4	4242
Г59У-06320	Лента крепления электромотора вентилятора в сборе	1	0,244	—	—	—	Изготовить по чертежу Г69-06325
Г59У-06325	Лента крепления электромотора вентилятора	1	0,182	ст. 10	лист.	2	4242
Г59У-06330	Усилитель ленты крепления электромотора венти- лятора	2	0,031	ст. 10	полос.	18×8	2398

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
201507	Болт ленты крепления электромотора вентилятора	1	0,035	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250512	Гайка ленты крепления электромотора вентилятора	1	0,0115	ст. авт. 12	—	—	—	См. нормали
Трубопровод (группа 07)								
Г69-07008	Прокладка фланца патрубка выхода газа из газогенератора	1	0,06	—	асбест. лист.	4	18—58 1671	Изготавливать по черт. Г69-01116
201501	Болт трубы отвода газа из газогенератора	4	0,025	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250810	Гайка трубы отвода газа из газогенератора	4	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-07010	Труба отвода газа из газогенератора в сборе	1	3,6	—	—	—	—	—
Г69-07012	Труба отвода газа из газогенератора	1	2,9	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07010
Г69-07014	Наконечник трубы отвода газа	1	0,282	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07010
Г69-05116	Сектор трубы выхода газа из тонкого очистителя	2	0,077	—	—	—	—	Деталь из гр. 05
Г69-01116	Фланец патрубка газогенератора	1	0,264	—	—	—	—	Деталь из гр. 01
Г69-07009	Шланг соединительный теплостойкий	3	—	—	спец. резина—асбест	—	—	—
Г69-07015	Хомут шланга Ø 82 в сборе	6	0,055	—	—	—	—	—
Г69-07018	Хомут шланга Ø 74 в сборе	14	0,055	—	—	—	—	См. черт. Г69-07015
Г69-07017	Лента хомута шланга	20	0,035	ст. 10	лист.	1	4242	См. черт. Г69-07015
Г59У-07024	Шайба хомута шланга	20	0,006	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. Г69-07015
Г59У-07026	Болт хомута шланга	20	0,011	ст. 20	кругл.	Ø12	2395	См. черт. Г69-07015
Г59У-07028	Гайка болта хомута шланга	20	0,003	ст. 10	кругл.	Ø9	2395	См. черт. Г69-07015
Г69-07020	Труба подвода газа к грубому очистителю-охладителю в сборе	1	2,156	—	—	—	—	—
Г69-07022	Труба подвода газа к грубому очистителю-охладителю	1	1,72	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07020
Г69-07014	Наконечник трубы отвода газа	1	0,282	—	—	—	—	См. черт. Г69-07010
Г69-05116	Сектор трубы выхода газа из тонкого очистителя	2	0,077	—	—	—	—	Деталь из гр. 05
Г69-07016	Шланг соединительный	7	—	—	резина—холст.	Ø63	18—8 838	—
Г69-07030	Труба подвода газа к тонкому очистителю в сборе	1	2,25	—	—	—	—	—
Г69-07032	Труба подвода газа к тонкому очистителю	1	1	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07030
Г69-07034	Патрубок трубы подвода газа к тонкому очистителю малый	1	0,366	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07030
Г69-07036	Патрубок трубы подвода газа к тонкому очистителю большой	1	0,73	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07030

№ детали	Наименование детали	Коли- чество на ма- шину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
Г69-05116	Сектор трубы выхода газа из тонкого очистителя .	2	0,077	—	—	—	Деталь из гр. 05	
Г69-07038	Труба выхода газа из тонкого очистителя	1	5,15	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	—
Г69-07040	Труба подвода газа к отстойнику в сборе	1	6,79	—	—	—	—	—
Г69-07042	Труба подвода газа к отстойнику	1	6,25	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07040
Г69-07044	Патрубок отвода газа к вентилятору	1	0,54	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07040
Г69-07046	Хомут трубы подвода газа к отстойнику	1	0,21	ст. 10	полос.	25×3	2398	—
201495	Болт хомута трубы отстойника	2	0,02	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250810	Гайка хомута трубы отстойника	2	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
18201C4	Отстойник в сборе	1	3,523	—	—	—	—	—
119-0664	Корпус отстойника	1	1,35	ст. 10	лист.	1,5	4242	См. черт. 18201C4
119-0665	Дно отстойника	2	0,124	ст. 10	лист.	1,5	4242	См. черт. 18201C4
119-0668	Фланец трубы отстойника	1	0,1	ст. 2	лист.	6	10019-39	См. черт. 18201C4
182-016	Патрубок отстойника	1	0,37	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. 18201C4
182-017	Труба отстойника	1	0,71	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. 18201C4
182-01113	Прокладка отстойника	1	20 см²	—	картон пресс.	0,8	—	Изготовить по дет. 119-0668
119-06100	Корпус крана	1	0,35	сч-28	чугун серый	литье	8827 2178	—
119-0699	Опорный фланец крана	1	0,2	ст. 2	лист.	6	10019-39	—
Г69-07054	Фланец крана	1	0,1	ст. 20	кругл.	Ø72	2395	—
119-06102	Прокладка крана	1	12 см²	—	картон пресс.	0,8	—	Изготовить по дет. Г69-07050
119-06104	Шайба большая	1	0,02	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. 18201C4
119-06105	Шайба уплотнительная	1	12 см²	—	прорезин. полотно	5	—	См. черт. 18201C4
119-06106	Шайба малая	1	0,007	ст. 10	лист.	1,5	4242	См. черт. 18201C4
222527	Винт корпуса крана	3	0,005	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252134	Шайба пружинная корпуса крана	3	0,0008	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
ЗИС5Г-07505	Кран нажимной в сборе	1	0,098	—	—	—	—	—
ЗИС5Г-07510	Рукоятка нажимного крана	1	0,045	ст. 10	полос.	20×5	2398	См. черт. ЗИС5Г-07505
119-06103	Винт нажимного крана	1	0,053	ст. 20	кругл.	Ø12	7128	См. черт. ЗИС5Г-07505
250508	Гайка винта нажимного крана	1	0,0032	ст. авт. 12	—	—	—	См. нормали
201501	Болт отстойника	2	0,029	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250810	Гайка отстойника	2	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-07048	Труба к вентилятору в сборе	1	1,839	—	—	—	—	См. нормали
Г69-07050	Труба к вентилятору	1	1,51	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07048

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
Г69-07052	Патрубок трубы к вентилятору	4	0,175	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г69-07048
Г69-05116 252136	Сектор трубы выхода газа из тонкого очистителя . Шайба пружинная болта 201501	2 6	0,077 0,0041	— ст. 65Г	— —	— —	— —	Деталь из гр. 05 См. нормали
Платформа и топливный ящик (группа 09)								
ЗИС5Г-09000	Платформа и топливный ящик в сборе	1	—	—	—	—	—	—
ЗИС5Г-09201	Брус топливного ящика передний	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09203	Брус топливного ящика задний	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09205	Планка брусьев топливного ящика	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09207	Доска пола топливного ящика крайняя	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09209	Доска пола топливного ящика средняя	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09211	Доска передней стенки топливного ящика крайняя	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09213	Доска передней стенки топливного ящика средняя	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09215	Доска боковых стенок топливного ящика крайняя .	4	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09217	Доска боковых стенок топливного ящика средняя .	4	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09223	Доска крышки топливного ящика передняя . . .	1	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09225	Доска крышки топливного ящика средняя	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09227	Доска крышки топливного ящика задняя	1	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09229	Накладка крышки топливного ящика	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09231	Доска верхняя топливного ящика	1	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09233	Накладка верхней доски топливного ящика . . .	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09235	Петля крышки топливного ящика в сборе	2	—	—	—	—	—	—
ЗИС5Г-09237	Петля крышки топливного ящика, левая половина	2	—	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. ЗИС5Г-09235
ЗИС5Г-09239	Петля крышки топливного ящика, правая по- лови́на	2	—	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. ЗИС5Г-09235
ЗИС5Г-09244	Ось петли крышки топливного ящика	2	—	ст. 10	кругл.	Ø5	20006-38	—
ОСТ20035-38 М10×70 т. II	Болт брусьев топливного ящика, короткий	4	0,069	ст. 20	—	—	—	См. нормали
ОСТ20035-38 М10×95 т. II	Болт брусьев топливного ящика, длинный	4	0,088	ст. 20	—	—	—	См. нормали

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
250810	Гайка болта брусев топливного ящика	8	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба болта брусев топливного ящика	8	0,0043	ст. 10	—	—	—	См. нормали
248038	Винт накладки и петли крышки топливного ящика	36	0,002	ст. 10	—	—	—	См. нормали
248040	Винт досок топливного ящика	21	0,003	ст. 10	—	—	—	См. нормали
261067	Гвоздь досок топливного ящика	64	0,003	провол. гвозд.	—	—	—	См. нормали
ЗИС5Г-09101	Брус платформы продольный дополнительный . .	2	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000
ЗИС5Г-09102	Брус платформы продольный	2	—	—	—	—	—	Изготов. из дет. ЗИС5-69-011
ЗИС5Г-09103	Брус платформы дополнительный поперечный . .	5	—	дерево береза	—	—	—	См. черт. ЗИС5Г-09000 Допуск. изгот. из сосны
ЗИС5Г-09105	Грязевой щиток в сборе	2	—	—	—	—	—	—
ЗИС5Г-09107	Грязевой щиток платформы	2	—	ст. 10	лист.	1,75	4242	См. черт. ЗИС5Г-09105
ЗИС5Г-09108	Проволока грязевого щитка платформы	4	—	—	стальная проволока катаная полос.	Ø5	2577	См. черт. ЗИС5Г-09105
ЗИС5Г-09109	Распорка грязевого щитка платформы	4	—	ст. 3	—	6×30	2398	См. черт. ЗИС5Г-09105
ОСТ20035-38 M12×195 т. II	Болт продольного дополнительного бруса платформы	4	0,22	ст. 20	—	—	—	См. нормали
ОСТ20035-38 M12×335 т. II	Болт передний продольного дополнительного бруса платформы	2	0,281	ст. 20	—	—	—	См. нормали
ОСТ20035-38 M12×170 т. II	Болт переднего среднего дополнительного бруса платформы	8	0,143	ст. 20	—	—	—	См. нормали
ОСТ20035-38 M12×120 т. II	Болт поперечного заднего дополнительного бруса платформы	4	0,106	ст. 20	—	—	—	См. нормали
250811	Гайка к болтам дополнительных брусев	18	0,0254	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252007	Шайба к болтам дополнительных брусев	18	0,0071	ст. 10	—	—	—	См. нормали
ОСТ20035-38 M10×70 т. II	Болт грязевого щитка платформы длинный	4	0,069	ст. 20	—	—	—	См. нормали
250810	Гайка болтов грязевого щитка платформы	8	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252703	Заклепка грязевого щитка платформы	8	0,005	ст. 10	—	—	—	См. нормали
ОСТ20035-38 M10×50 т. II	Болт грязевого щитка платформы короткий	4	0,055	ст. 20	—	—	—	См. нормали
252006	Шайба к болтам грязевого щитка	8	0,0043	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Специнструмент (группа 10)								
Г69-10000	Скребок в сборе	1	2,25	—	—	—	—	—
Г69-10005	Стержень скребка	1	1,86	ст. 2	—	—	—	—
Г69-10010	Пластина скребка	1	0,39	ст. 2	кругл.	Ø12	2395	См. черт. Г69-10000
Г69-10015	Кочерга короткая	1	0,56	ст. 2	лист.	3	4242	См. черт. Г69-10000
Г69-10020	Лом для шуровки	1	2,04	ст. 2	кругл.	Ø10	2395	—
					кругл.	Ø14	2395	—

№ детали	Наименование детали	Количество на ма- шину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
Г69-10025	Крюк для вытаскивания батарей грубого очистителя-охладителя	1	0,76	ст. 2	кругл.	Ø10	2895	—
Г59У-10030	Ключ футорки газогенератора	1	1	ст. 35	поковка	—	7125	—
Г59У-10035	Ручка ключа футорки	1	1,24	ст. 5	кругл.	Ø20	2395	—
Г69-10040	Ключ для люков	1	1,24	ст. 5	полос.	10×40	2398	—
Г48-10000	Факел розжига в сборе	1	1,151	—	—	—	—	—
Г48-10005	Корпус факела в сборе	1	0,781	—	—	—	—	—
Г48-10010	Корпус факела	1	0,71	—	труба стальная бесшовная	Ø63,5×3	5098	См. черт. Г48-10005
Г48-10015	Донышко факела	1	0,037	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г48-10005
Г48-10020	Лапа крепления факела	1	0,034	ст. 10	лист.	3	4242	См. черт. Г48-10005
Г48-10025	Крышка факела с направляющими в сборе	1	0,239	—	—	—	—	—
Г48-10030	Корпус крышки факела	1	0,113	—	труба стальная бесшовная	Ø70×3	5098	См. черт. Г48-10025
Г48-10035	Донышко крышки факела	1	0,054	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г48-10025
Г48-10040	Направляющая факела	3	0,024	ст. 20	кругл.	Ø5	7128	См. черт. Г48-10025
Г48-10045	Стержень факела в сборе	1	0,056	—	—	—	—	—
Г48-10050	Стержень факела	1	0,052	ст. 20	кругл.	Ø6	7128	См. черт. Г48-10045
ШЧ-6	Шайба черная к стержню факела	3	0,002	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г48-10055	Рукоятка факела	1	0,05	дерево береза	—	—	—	См. черт. Г48-10000
2Г49-65	Набивка факела	1	0,02	—	асбест. шнур	Ø5	—	Длина 1100 мм. Нет чертежа
2Г49-66	Проволока набивки факела	1	0,0015	—	проволока	Ø0,5	20006-38	Длина 1200 мм. Нет чертежа
ГШ-М6	Гайка к дет. Г48-10050	1	0,003	ст. 20	—	—	—	См. нормали
Электрооборудование (группа 11)								
Г69-11000	Монтажная схема электрооборудования газогенераторного автомобиля ЗИС	—	—	—	—	—	—	—
Исключается из группы электрооборудования ЗИС-5								
5701С1	Генератор с реле в сборе	1	—	—	—	—	—	—
5701С8	Аккумулятор	1	—	—	—	—	—	—
25-032	Лампа	5	—	—	—	—	—	—
25-034	Лампа	2	—	—	—	—	—	—
5703С1	Стартер	1	—	—	—	—	—	—
5704С4	Правый пучок оплетенных проводов	1	—	—	—	—	—	—
5704С13	Кабель аккумулятор-кнопка стартера	1	—	—	—	—	—	—
5704С14	Кабель аккумулятор-масса	1	—	—	—	—	—	—
При переоборудовании автомобиля ЗИС-5 добавляется:								
ФД-03	Омическое сопротивление	1	—	ФД-03	по специ- фик. АТЭ	—	—	При наличии индук- ционной катушки 7802С2 (12 в) (см. на обороте)

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
Г69-11010	Провод соединения сопротивления с индукционной катушкой	1	—	АОЛ	провод	1,3 мм ²	—	Омическое сопротивление и провод не ставятся
73-01C4	Генератор тона	1	—	ГА-27	—	12в	—	Нет чертежа
73-01C5	Реле-регулятор	1	—	РРА-44	—	—	—	—
73-04C17	Правый пучок оплетенных проводов	1	—	АОЛ	провод	—	—	—
73-03C3	Стартер	1	—	МАФ-31	—	—	—	—
73-01C14	Аккумулятор	2	—	3 ст-142	—	142-6в	—	—
76-04C9	Кабель аккумулятор-кнопка стартера	1	—	АСОБ	провод	43 мм ²	—	—
73-04C37	Кабель между аккумуляторами	1	—	АСО	провод	43 мм ²	—	—
73-04C42	Кабель аккумулятор-масса	1	—	АСОБ	провод	43 мм ²	—	—
73-03C8	Электромотор вентилятора в сборе	1	—	—	—	12в	—	—
73-06C7	Включатель мотора вентилятора	1	—	—	—	—	—	Тип «Тумблер»
73-04C43	Провод мотора вентилятора	1	—	АОЛ	провод	4 мм ²	—	—
Г69-11020	Провод аккумулятор-сигнал	1	—	АОЛ	провод	1,3 мм ²	—	—
73-04C64	Провод масса-переключатель	1	—	АОЛ	провод	1,3 мм ²	—	—
Н-322	Лампа к 2503С8 и 2503С10	4	—	—	—	12в	—	Нет чертежа
Н-322	Лампа к щитку приборов	1	—	—	—	12в	—	Нет чертежа
Н-329	Лампа к 2503С10	2	—	—	—	12в	—	Нет чертежа
252152	Шайба пружинная к винту 221535	2	0,00013	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
Н-127	Винт реле-регулятора	4	0,005	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Н-1386	Гайка винта Н-127	4	0,0032	ст. авт. 12	—	—	—	См. нормали
Н-2322	Шайба винта Н-127	4	0,002	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
221535	Винт включателя мотора вентилятора	2	0,0019	ст. 10	—	—	—	См. нормали
250761	Гайка винта 221535	2	0,0012	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Двигатель (группа 12)								
Г69-12000	Установка коллекторов, смесителя, карбюратора и фильтра	—	—	—	—	—	—	} Чертежи монтажные
Г69-12200	Управление смесителем и карбюратором	—	—	—	—	—	—	
Вновь добавляются детали в газогенераторный двигатель								
66-01149	Крышка блока цилиндров	1	25	ст. 28	чугун серый	литье	8827 2178	—
Г69-12005	Всасывающий коллектор	1	6	ст. 28	чугун серый	литье	8827 2178	—
66-0116	Выхлопной коллектор	1	9	ст. 28	чугун серый	литье	8827 2178	—
66-17C2	Измененный карбюратор «Солекс 2»	1	—	—	—	—	—	—
66-1743	Прокладка к карбюратору	1	—	—	картон прессов.	0,8	—	Изготовить по черт. 66-17C2
216234	Шпилька карбюратора	2	0,013	ст. 40	—	—	—	См. нормали
252155	Шайба пружинная шпильки карбюратора	2	0,001	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
250789	Гайка шпильки карбюратора	2	0,004	ст. 10	—	—	—	См. нормали

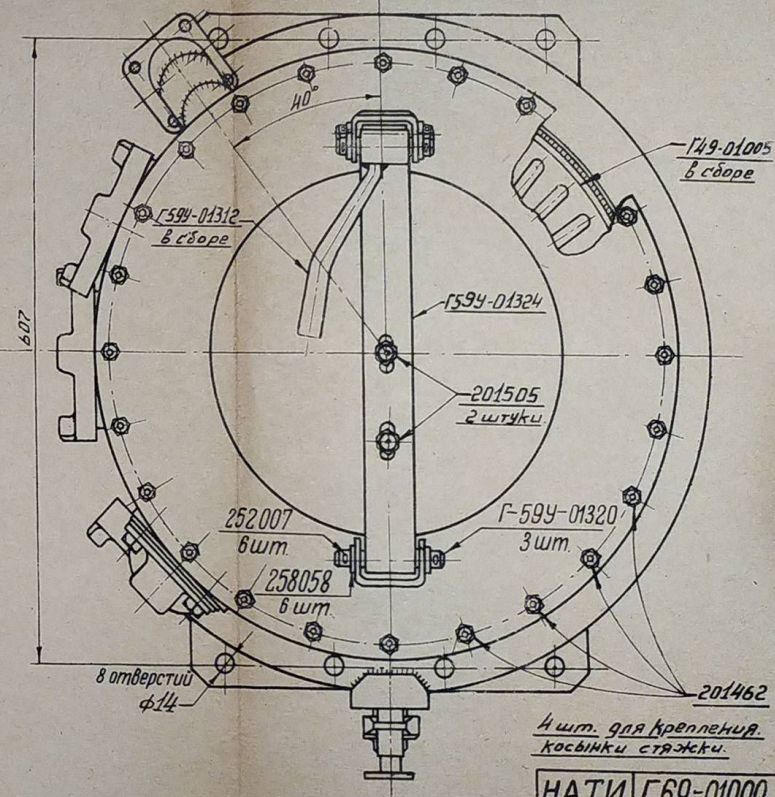
№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
Н-1357 66-1744	Гайка к дет. Н-1414 Заглушка к отверстию бензонасоса в блоке двигателя	2 1	0,025 —	ст. авт. 12 ст. 10	— лист.	— 2,5	— 4242	См. нормали —
Г69-12100 66-1749	Смеситель в сборе Прокладка смесителя	1 1	— —	— —	— картон прессов.	— 0,8	— —	— Изготовить по черт. 66-1759
216277 250835 252137	Шпилька смесителя Гайка смесителя Шайба пружинная шпильки смесителя	2 2 2	0,026 0,0254 0,0063	ст. 40 ст. 10 ст. 10	— — —	— — —	— — —	См. нормали См. нормали См. нормали
66-1759	Корпус смесителя	1	3	сч. 28	чугун серый	литье	8827 2178	—
Г69-12105 66-1754 Г69-12110 66-1755 220049 Г69-12115 66-1756 66-1753 Г69-12120 252002 66-1758 220049 220051 66-1751 220051 252152	Валик дроссельной заслонки газа в сборе Валик дроссельной заслонки газа Рычаг дроссельной заслонки газа Дроссельная заслонка газа Винт заслонки Валик заслонки воздуха смесителя в сборе Валик заслонки воздуха смесителя Рычаг воздушной заслонки смесителя Зажим жилы троса Шайба зажима Заслонка воздуха Винт заслонки Винт зажима Кронштейн троса воздушной заслонки смесителя Винт кронштейна троса воздуха смесителя Шайба пружинная винта кронштейна троса воздуха	1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 2 1 1 2 2	— — — — 0,0009 — — — — 0,005 — 0,0009 0,0011 — 0,0011 0,00013	— ст. 20 ст. 10 ст. 10 ст. 10 — ст. 20 ст. 10 ст. 20 ст. 10 ст. 10 ст. 10 ст. 10 ст. 10 ст. 10 ст. 65Г	— — кругл. лист. лист. — — кругл. — — — — — лист. — — —	— — Ø8 2,5 2,5 — — Ø8 — — 2,5 — — 2 — — —	— — 7125 4242 4242 — — 7125 7125 — — 4242 — — 4242 — — —	— — См. черт. Г69-12105 — См. нормали — — См. черт. Г69-12115 — См. нормали — См. нормали См. нормали См. нормали См. нормали См. нормали
220078 250763 220103 252134 Г69-12205 73-06С21 25-0683 25-0632 25-064 250615 25-066	Винт троса воздуха смесителя Гайка винта троса воздуха Стопорный винт заслонки воздуха Шайба пружинная стопорного винта Щиток аппаратный в сборе с держателем спидометра Привод дроссельных заслонок карбюратора Кнопка привода Стержень привода Штуцер привода Гайка штуцера Трубка привода	1 1 1 1 1 2 2 2 2 2 2	0,0022 0,003 0,0037 0,0008 — — — — — 0,023 —	ст. 10 ст. 10 ст. 10 ст. 65Г — — ст. 20 ст. 10 ст. 20 — ст. авт. 12 —	— — — — — — кругл. кругл. кругл. — — труба стальная бесшовная	— — — — — — Ø20 Ø6 Ø20 — — Ø8×1	— — — — — — 7125 7125 7125 — — 4190	См. нормали См. нормали См. нормали См. нормали — — — — — См. нормали См. черт. 73-06С21
73-067 73-068 66-1750 220078 250763 66-1757	Проволока привода заслонок карбюратора Спираль привода заслонок карбюратора Кронштейн троса рычага воздуха карбюратора Винт троса воздуха карбюратора Гайка винта троса воздуха карбюратора Кронштейн троса газа карбюратора	2 2 1 1 1 1	— — — 0,0022 0,003 —	ст. 20 ст. 20 ст. 10 ст. 10 ст. 10 ст. 10	провол. провол. лист. — — лист.	Ø1,2 Ø1,2 2 — — 2	20006-38 20006-38 4242 — — 4242	— См. черт. 73-067 — См. нормали См. нормали —

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
220078	Винт кронштейна троса газа карбюратора	2	0,0022	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252152	Шайба пружинная винта троса газа карбюратора	2	0,00013	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
220078	Винт троса газа карбюратора	1	0,0022	ст. 10	—	—	—	См. нормали
250763	Гайка винта троса газа карбюратора	1	0,003	ст. 10	—	—	—	См. нормали
66-1727	Пружина стяжная рычага карбюратора	1	—	—	проволока пружинная	Ø1,2	20006-38	—
Г69-12210	Палец пружины дросселя карбюратора	1	—	ст. 20	—	Ø8	7125	—
258025	Шплинт к тяге газа смесителя	1	0,001	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Исключаются детали бензинового двигателя:								
66-012	Крышка блока цилиндров	1	—	—	—	—	—	—
11-0152	Коллектор всасывающий и выхлопной	1	—	—	—	—	—	—
11-13С1	Карбюратор МААЗ-5 в сборе	1	—	—	—	—	—	—
Н-141	Шпилька к дет. 11-13С1 и 11-0152	2	—	—	—	—	—	—
Н-138	Гайка к дет. Н-141 и 11-13С1	2	—	—	—	—	—	—
Н-2324	Шайба пружинная к дет. 11-13С1	2	—	—	—	—	—	—
Н-1918	Пробка с квадратной головкой к дет. 11-0152	1	—	—	—	—	—	—
1110С1	Бензонасос в сборе	1	—	—	—	—	—	—
Бензиновый бак и бензопровод (группа 14)								
Из гр. «Бак бензиновый» автомобиля ЗИС-5 исключается								
2201С23	Бак для бензина с крышкой и отстойником в сборе	1	—	—	—	—	—	—
22-01С2	Проходной краник в сборе	1	—	—	—	—	—	—
22-0115	Планка опоры бензобака	2	—	—	—	—	—	—
22-0116	Прокладка под бак	2	—	—	—	—	—	—
22-0117	Хомут бензобака	2	—	—	—	—	—	—
22-04С3	Трубка от бензобака к насосу	1	—	—	—	—	—	—
22-02С10	Трубка от насоса к карбюратору	1	—	—	—	—	—	—
Вновь добавляются								
Г69-14000	Бензобак в сборе	1	—	—	—	—	—	—
Г69-14010	Корпус бензобака	1	—	ст. 10	оцинк. лист.	0,5	3212	См. черт. Г69-14000
Г69-14015	Фланец бензобака	1	—	ст. 10	лист.	2	4242	—
252540	Заклепка фланца бензобака	6	0,001	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-14020	Фланец спускной пробки	1	—	ст. 20	кругл.	Ø40	7125	См. черт. Г69-14000
252541	Заклепка фланца спускной пробки	4	0,0015	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-14025	Ушко бензобака	4	—	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-14000
Г69-14030	Лапа ушка бензобака	2	—	ст. 10	лист.	2	4242	См. черт. Г69-14000
252540	Заклепка ушка и лапы бензобака	18	0,001	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-14032	Дно бензобака	2	—	ст. 10	оцинк. лист.	0,5	3212	См. черт. Г69-14000
ЗИС5Г-14005	Горловина бензобака в сборе	1	—	—	—	—	—	—
ЗИС5Г-14010	Горловина бензобака	1	—	—	труба стальная бесшовная	Ø64×4	4190	См. черт. ЗИС5Г-14005
ЗИС5Г-14015	Кольцо горловины бензобака	1	—	ст. 20	кругл.	Ø58	7125	См. черт. ЗИС5Г-14005

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал				Примечание
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер	ОСТ	
Г69-14035	Крышка бензобака в сборе	1	—	—	—	—	—	—
Г69-14040	Крышка бензобака	1	—	ст. 28	чугун серый	литье	8827	См. черт. Г69-14035
22-0161	Отражатель крышки бензобака	1	—	ст. 10	оцинк. лист.	1	3212	См. черт. Г69-14035
258038	Шплинт отражателя крышки бензобака	1	0,001	ст. 10	—	—	—	См. нормали
253523	Заклепка отражателя крышки бензобака	1	0,0009	ст. 10	—	—	—	См. нормали
29-046	Прокладка крышки	1	—	кожа	—	2	—	См. черт. Г69-14035
22-01С30	Проходной краник с трубкой в сборе	1	—	—	—	—	—	Изготовить из дет. 22-01С2 ЗИС-5
22-0217	Трубка бензобака	1	—	кр. медь	труба	Ø8×1	—	См. черт. Г69-14000
Н-211	Гайка колпачковая трубки бензобака	2	—	—	—	—	—	Использовать дет. ЗИС-5
201497	Болт бензобака	4	0,023	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250512	Гайка болта бензобака	4	0,0115	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252136	Шайба пружинная болта бензобака	4	0,004	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
Крепление (группа 15)								
Г69-15005	Балка крепления газогенератора и тонкого очистителя передняя в сборе	1	14,557	—	—	—	—	—
Г69-15010	Балка крепления газогенератора и тонкого очистителя передняя	1	13,725	ст. 3	швеллер	80×43×5	10017-39	См. черт. Г69-15005
Г69-15015	Угольник передней балки крепления газогенератора и тонкого очистителя левый	1	0,416	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. Г69-15005
Г69-15020	Угольник передней балки крепления газогенератора и тонкого очистителя правый	1	0,416	ст. 2	лист.	5	10019-39	См. черт. Г69-15005
Г69-15025	Балка крепления газогенератора и тонкого очистителя задняя в сборе	1	14,146	—	—	—	—	—
Г69-15030	Балка крепления газогенератора и тонкого очистителя задняя	1	13,886	ст. 3	швеллер	80×43×5	10017-39	См. черт. Г69-15025
Г69-15035	Планка задней балки крепления газогенератора и тонкого очистителя	2	0,13	ст. 2	лист.	6	10019-39	См. черт. Г69-15025
Г69-15040	Хомут балок крепления газогенератора и тонкого очистителя	4	0,595	ст. 10	кругл.	12	2395	—
Г69-15045	Колодка лонжеронов рамы	4	0,335	дерево береза	—	—	—	—
250811	Гайка к дет. Г69-15040	16	0,0254	ст. 10	—	—	—	См. нормали
201540	Болт крепления передней балки газогенератора	2	0,04	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250811	Гайка к дет. 201540	2	0,0254	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252137	Шайба пружинная к дет. 201540	2	0,0063	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
42-111055	Шайба косая	16	—	ст. 10	спец. профиль	—	7123	См. черт. Г69-00000
201542	Болт крепления газогенератора и тонкого очистителя	12	0,044	ст. 30	—	—	—	См. нормали
201544	Болт крепления газогенератора	4	0,048	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250811	Гайка к дет. 201542 и 201544	16	0,0254	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252137	Шайба пружинная к дет. 201542 и 201544	16	0,0063	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали
201456	Болт крепления грубого очистителя-охладителя	8	0,012	ст. 30	—	—	—	См. нормали
250765	Гайка к дет. 201456	8	0,004	ст. 10	—	—	—	См. нормали
252135	Шайба пружинная к дет. 201456	8	0,0016	ст. 65Г	—	—	—	См. нормали

НАТИ Г69-00000

Г 69	01	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		



Газогенератор в сборе

Изменения

отм.	б/по	дата	подп.

Разрез по АА

при сварке
обжать

проварить
на длине 20-5

норм. к изгибу
R 70

Г69-01010
9 шт

разрез по I-I

Г69-01006
в сборе

сварка
кругом

90°

437±2

259±1

Г69-01004
труба бесшовная
Ф 38×4

II

II

Ф 376

сварка кругом

сечение II-II

40⁺²

20

зазор 2-4 мм.

Ф 11 - 9 отв. равномерно
по окружности
точность расположения 2 мм

Ф 11 сверлить после
гибки

квадрат в
развернутом состоянии

НАТИ

Г69-01002

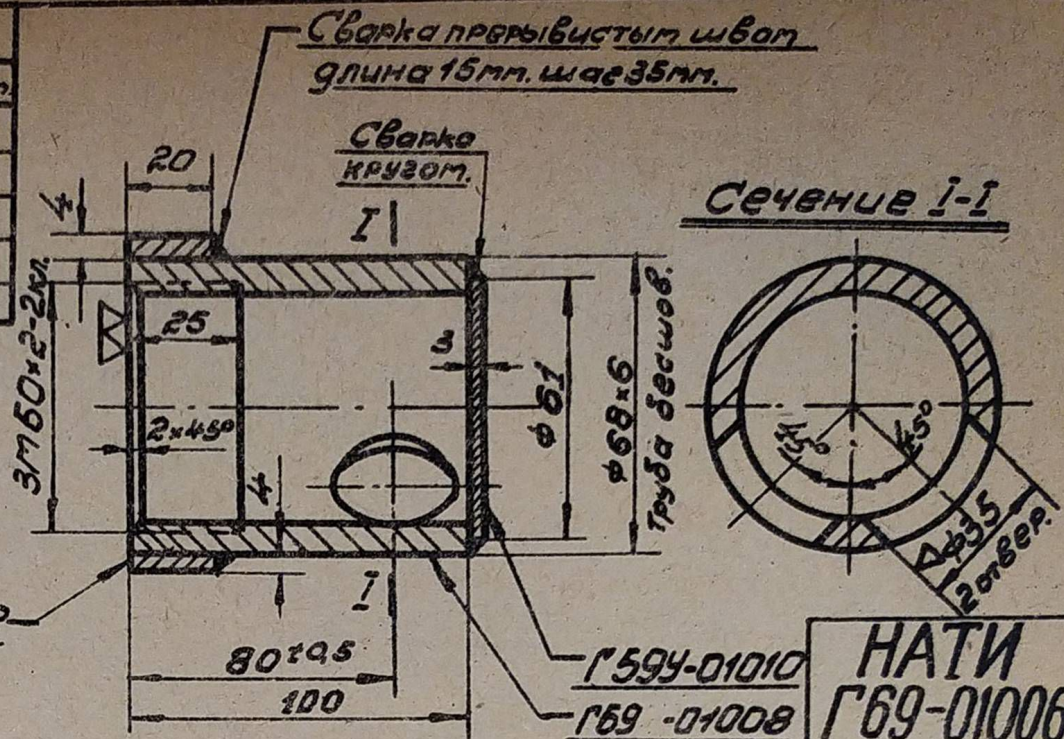
Проверить на герметичность
воздухом под давлением 0,5 кг/см²

Воздушная труба в сборе

Г69	01	1
Г68	01	1
Нарк-нош	2р	коп
где ставится		

Изменения

Отм.	Было	Дата	Подп.



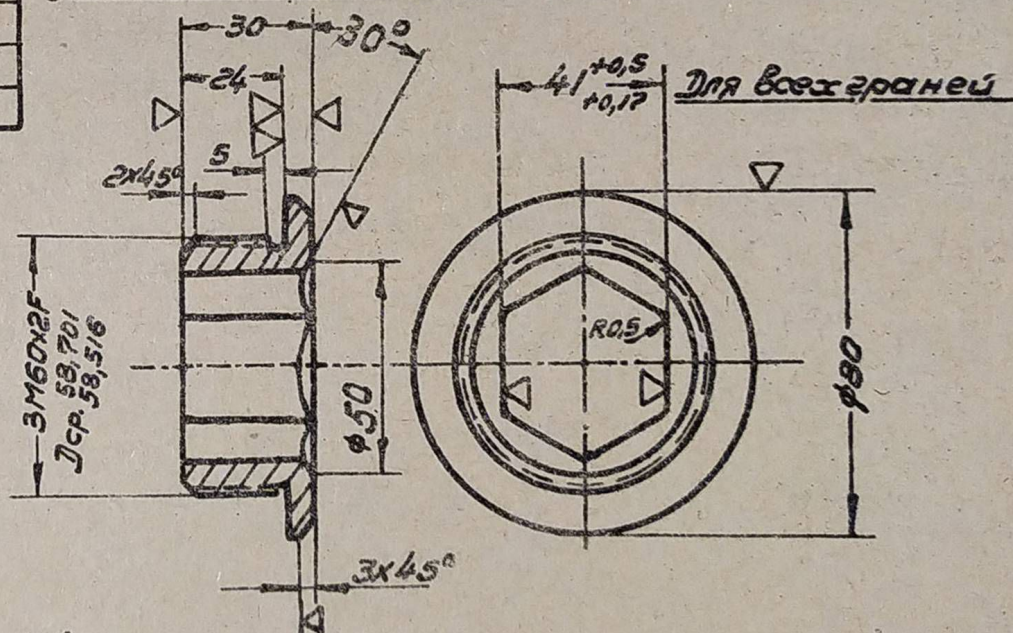
Коробка воздушной трубы в сборе

Г69	01	1
Г68	01	1
Марка м.	Гр.	Кол.
где ставится		

Изменения

Отм.	Было	Дата	Подп.

Размеры обработанных поверхностей, не имеющие указаний о допусках, выдержать с точностью $\pm 0,25$



Футорка газогенератора

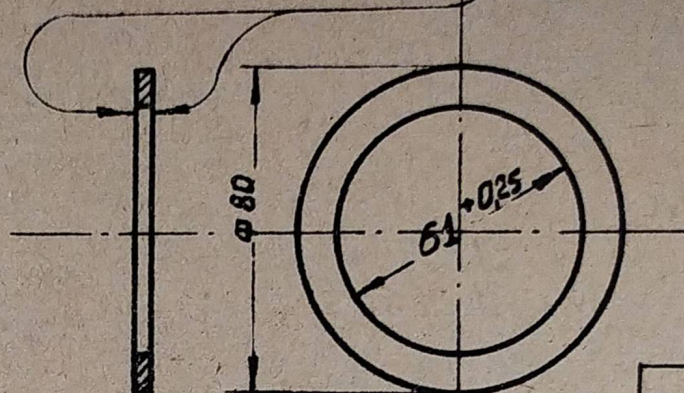
Сталь 40; ОСТ 7/23

НАТИ 42-110280

Г69	01	1
Г68	01	1
Г59У	01А	1
Г58У	01А	1
Г69	01А	1
Г68	01А	1
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Марка машин.	Зо.	Кол.
где ставится		

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

Плоскосты шайбы футорки должны быть равными с точностью 0,2 мм. по щупу



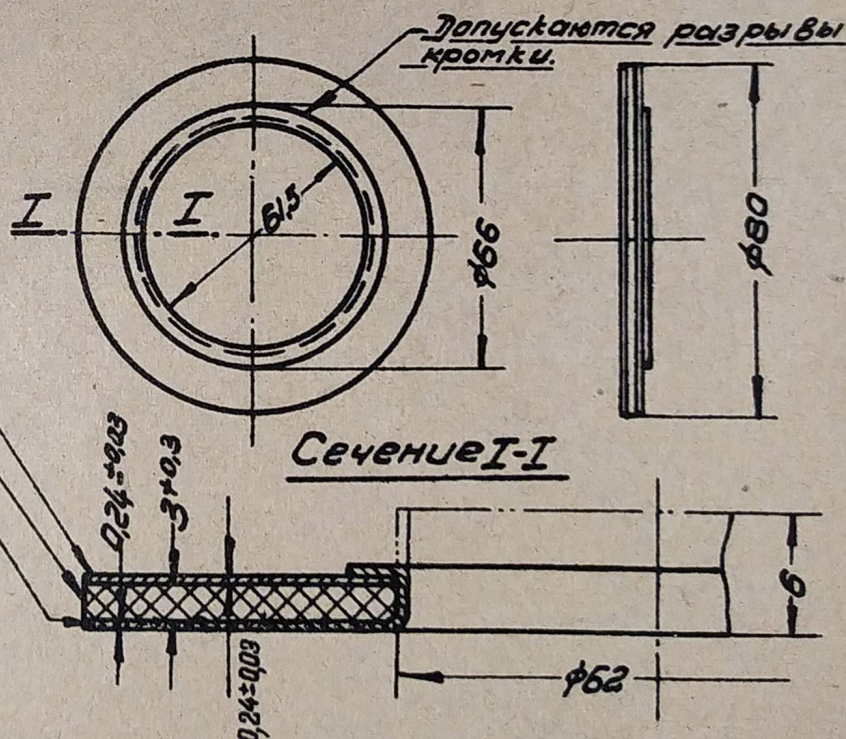
Г 69	01А	1
Г 68	01А	1
Г 59У	01А	1
Г 69	01	1
Г 68	01	1
Г 58У	01А	1
Г 59У	01	1
Г 58У	01	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		

Шайба футорки

НАТИ
Г 59У-01016

сталь 10 листовая ост 4242 толщ. 3 мм. $\pm 0,25$

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.



42-110270А

42-110265

42-110260А

Г 69	01	2
Г 68	01	2
Г 59У	01А	2
Г 58У	01А	2
Г 69	01А	2
Г 69	01А	2
Г 59У	01	2
Г 58У	01	2
Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		

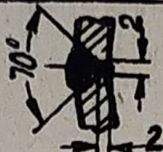
Прокладка футорки в сборе

НАТИ 42-110255

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

*Сварка кругом по
контуру усиленным
швом*

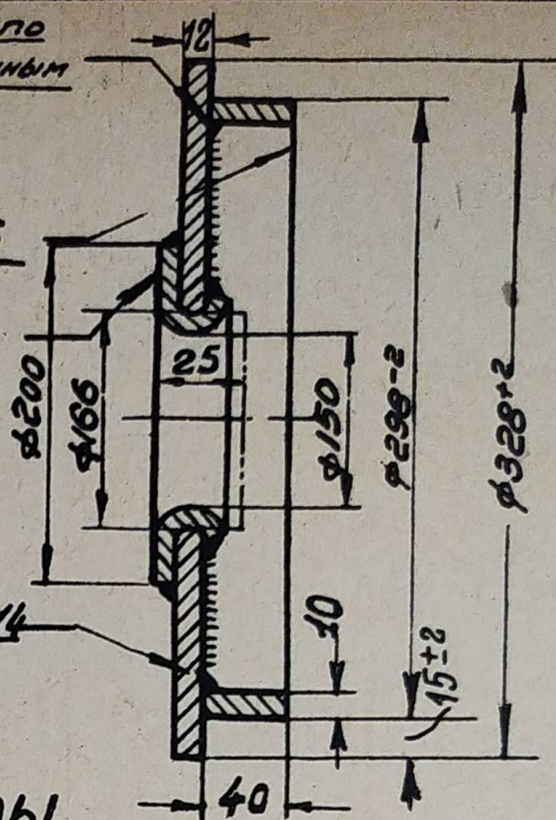
*Сечение шва
вдет. Г69-01016*



Г69-01016

Г69-01018

Г69-01014



Г69	01	1
Г68	01	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

*Диск камеры
газификации в сборе*

НАТИ Г69-01012

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

*252540
расклепот*

Г594-01034

Г594-01030

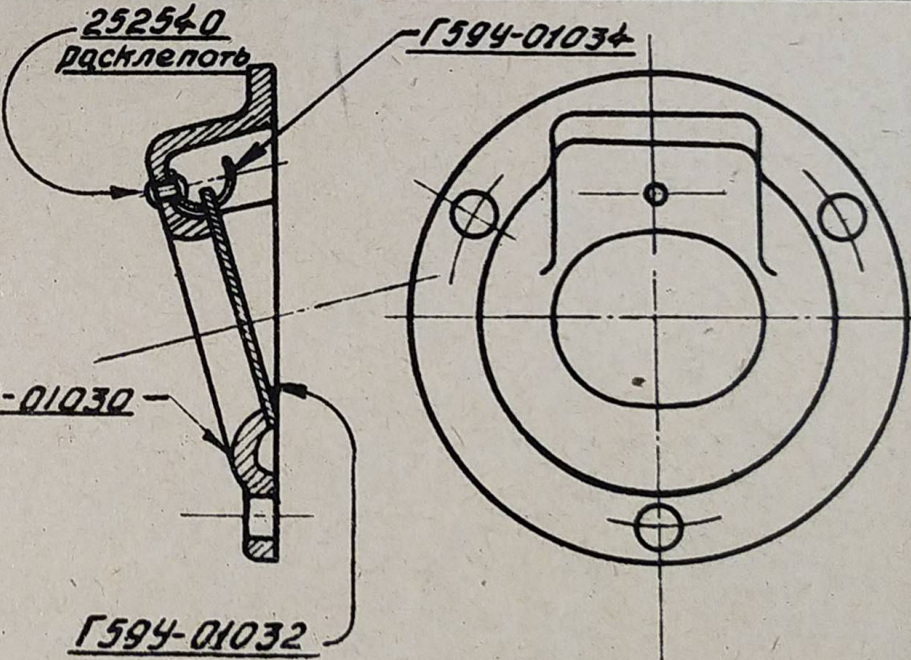
Г594-01032

*Заслонка воздушного клапана должна плотно
прилегать к корпусу зазор не более 0,1 мм.*

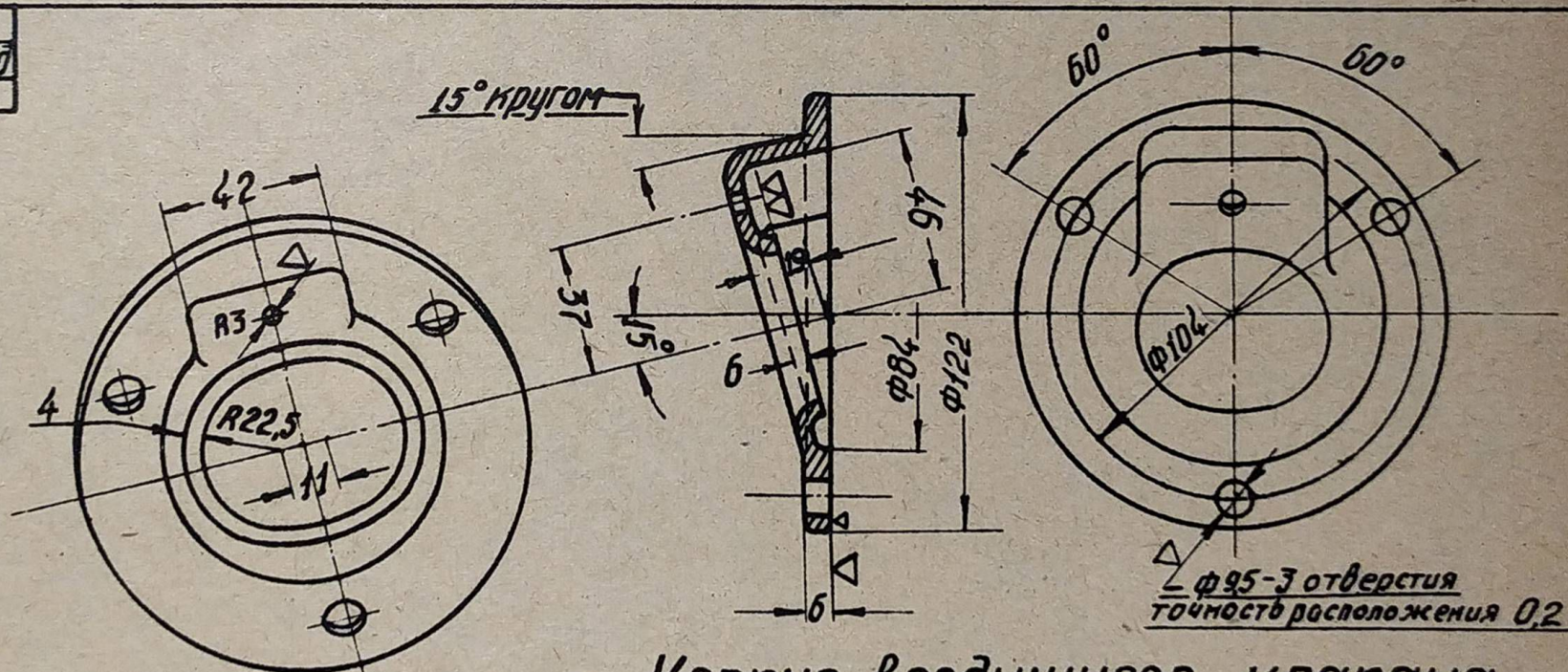
Воздушный клапан в сборе

НАТИ Г594-01028

Г69	01А	1
Г68	01А	1
Г594	01А	1
Г69	01	1
Г68	01	1
Г594	01	1
Марк-маш	гр	кол
где ставится		



Изменения			
отм.	было	дата	под



Корпус воздушного клапана

Серый чугун СЧ 28 $\frac{ОСТ 8827}{НКТЛ 2178}$

Г69	01А	1
Г68	01А	1
Г594	01А	1
Г69	01	1
Г68	01	1
Г594	01	1
Г69И Моск.	2р.	кол.

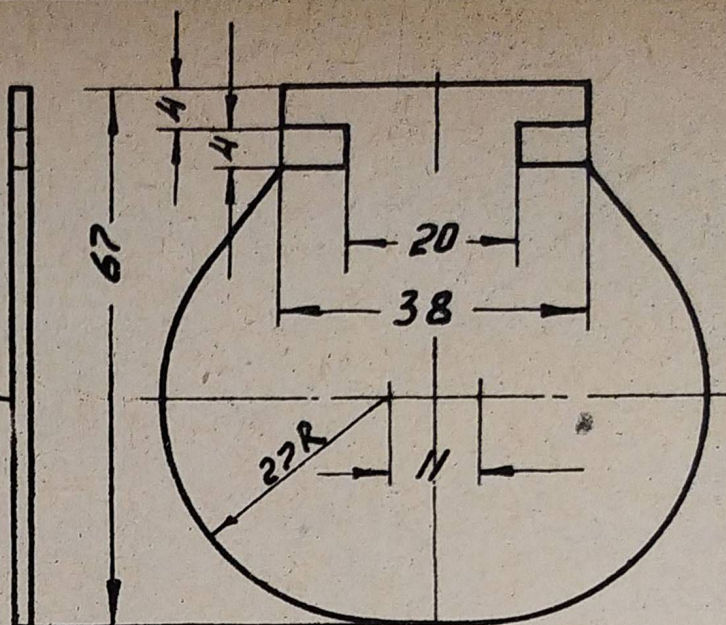
где ставится.

1. Радиусы в литве, неуклонные
размером 3-4 мм.
2. Толщины стенок неуклонные
размером 4 мм.
3. Оцетиты от пригоревшей
земли.

НАТИ	Г59У-01030
------	------------

ИЗМЕНЕНИЯ			
ДТМ	Было	дат.	под.

Указанная поверхность должна быть плоской.



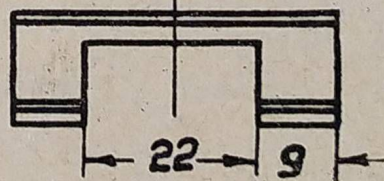
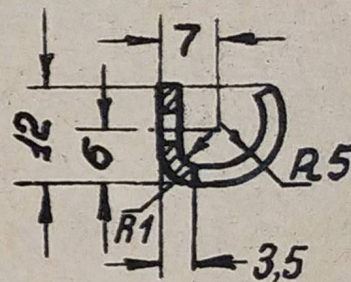
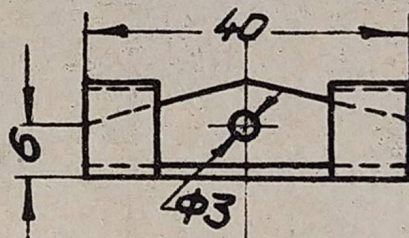
Заслонка воздушного клапана

Сталь 10 лист. ОСТ 4242 толщ. $2 \pm 0,15$

Г69	О1А	1
Г68	О1А	1
Г594	О1А	1
Г584	О1А	1
Г69	О1	1
Г68	О1	1
Г594	О1	1
Г584	О1	1
Марка.м.	ГР	кол.
Где ставится.		

НАТИ Г594-01032

ИЗМЕНЕНИЯ			
ДТМ	было	дата	под.



Подвеска заслонки воздушного клапана

Сталь лист. 10 ОСТ. 4242 толщ. $2 \pm 0,15$

Г69	О1А	1
Г68	О1А	1
Г594	О1А	1
Г584	О1А	1
Г69	О1	1
Г68	О1	1
Г594	О1	1
Г584	О1	1
марка м.	гр.	кол.
Где ставится		

НАТИ Г594-01034

сечение II-II

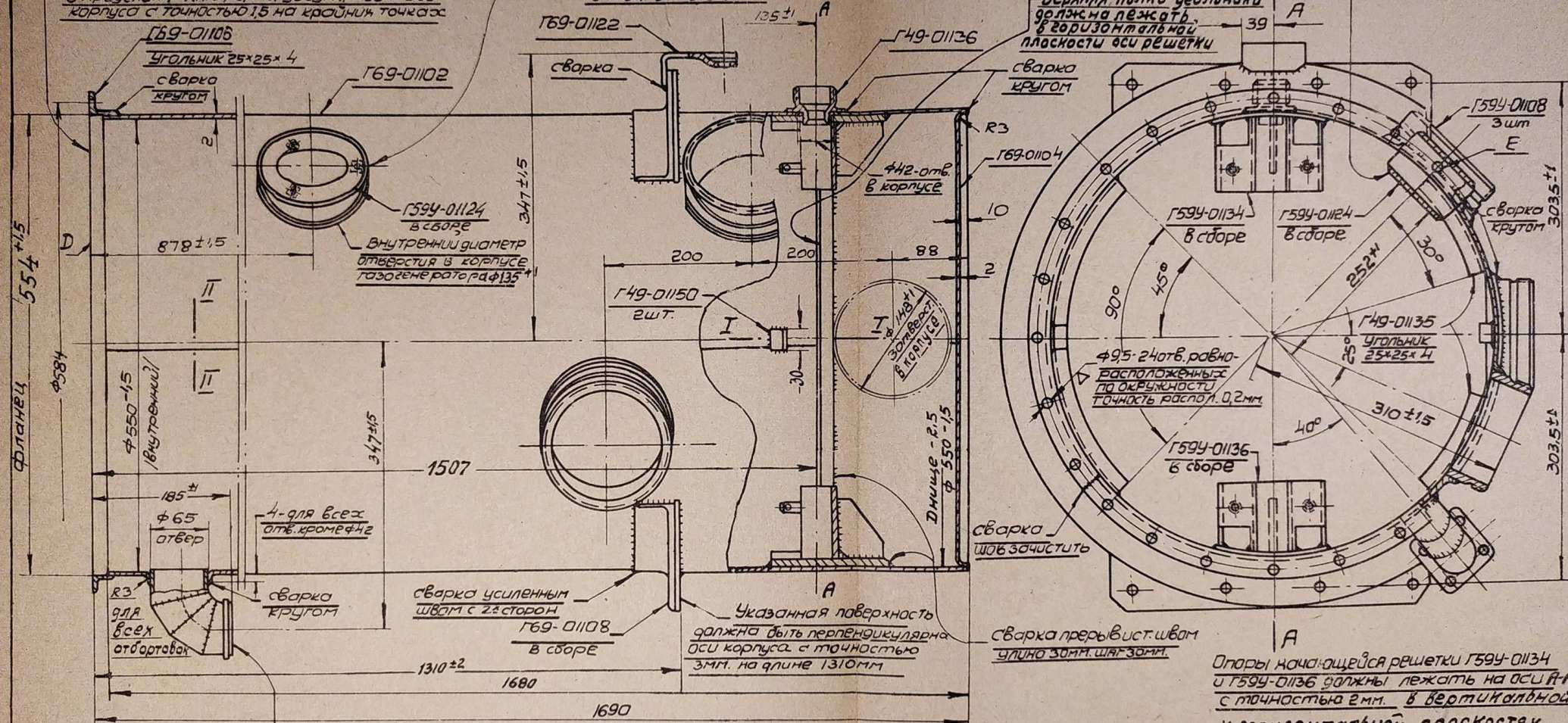
сварка



Указанное отверстие воздушной карадки должна быть расположена в вертикальной плоскости, проходящей через ось газогенерат. и отверстие F6 фланце корпуса газогенерат. с точностью 1мм.

Указанная поверхность должна быть перпендикулярна плоскости D фланца газогенератора с точностью 0,5 мм. на крайних точках.

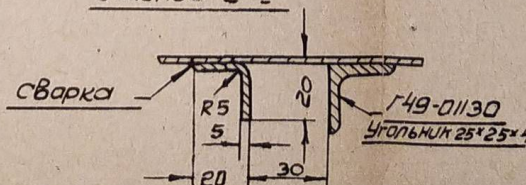
Верхняя полка угольника
должна лежать
в горизонтальной
плоскости оси решетки



сварка прерывист. швом
длина 30мм. шаг 30мм.

Открыты находящаяся решетки Г594-01134
и Г594-01136 должны лежать на оси А-А
с точностью в 2 мм. в вертикальной
и горизонтальной плоскостях

СРЕДНИЕ Т-Т



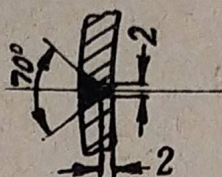
Корпус газогенератора в сборе

Г69	01	1
Марка маш	гр.	кол.
где ставится		

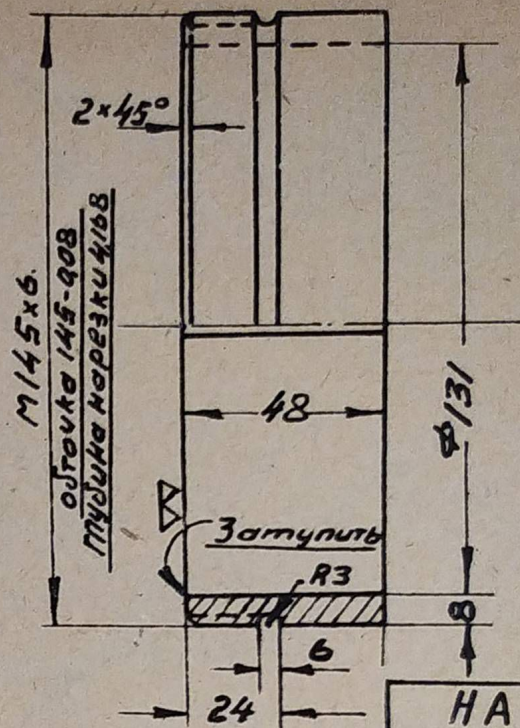
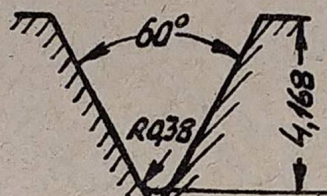
Проверить на герметичность
воздухом давлением 0,5 атм.

Изменения.			
Отм.	Было.	Дата	Подп.

сечение шва
сварка встык



профиль резьбы

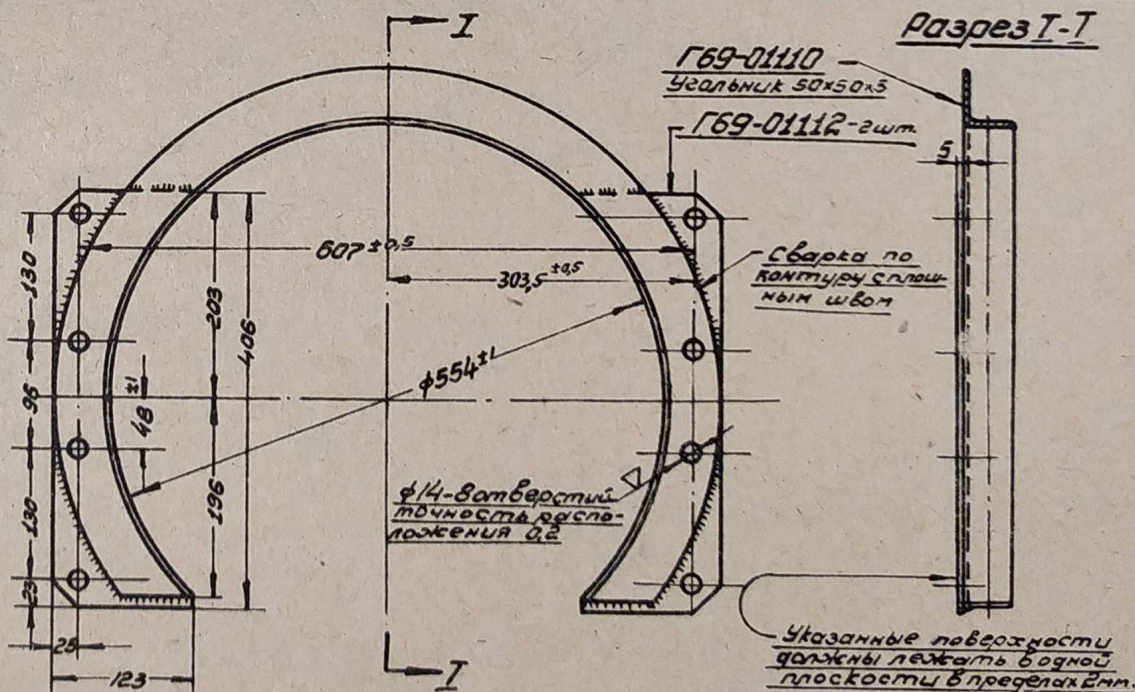


Г69	01А	1
Г68	01А	2
Г58У	01А	2
Г59У	01А	1
Г69	05	3
Г69	01	3
Г68	01	2
Г59У	05	3
Г59У	01	2
Г58У	01	2
Марка м.	Гр.	кол.
где ставится.		

горловина бокового люка.

сталь 20 полнковая 50x8 0СТ2398

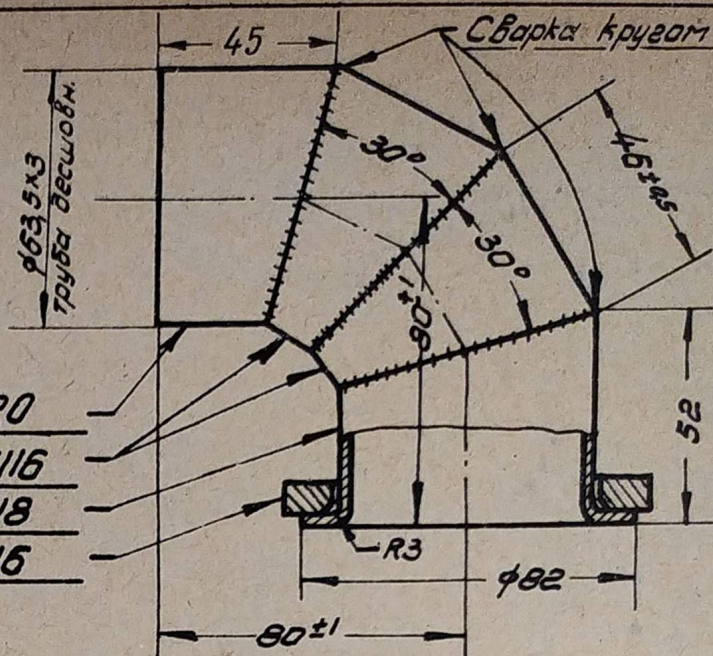
Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



Г69	01	1
Марка м.	Гр.	кол.
где ставится		

Опора газогенератора в сборе

Г69-01120
2 шм. Г69-05116
Г69-01118
Г69-01116



Г69	01А	1
Г69	01	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		

НАТИ Г69-01114

Патрубок газогенератора в сборе

Technical drawing of a square flange with a central hole and four mounting holes. The drawing includes a top view and a side view.

Top View Dimensions:

- Outer square dimensions: 90 mm (width) x 90 mm (height).
- Central hole diameter: $\phi 65$.
- Four mounting holes with diameter $\phi 11$.
- Distance between mounting holes (center-to-center): 70 mm.
- Distance from mounting holes to the outer edge: 35 mm.
- Corner radius: R10.

Side View Dimensions:

- Thickness: 4 mm.
- Chamfers: 4x45°.

Handwritten Notes:

- $\phi 11$ - 4 отв. точность расположения отв. 0,2 мм
- Острые кромки затупить

Г69	01А	1
Г69	01	1
Г69	07	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

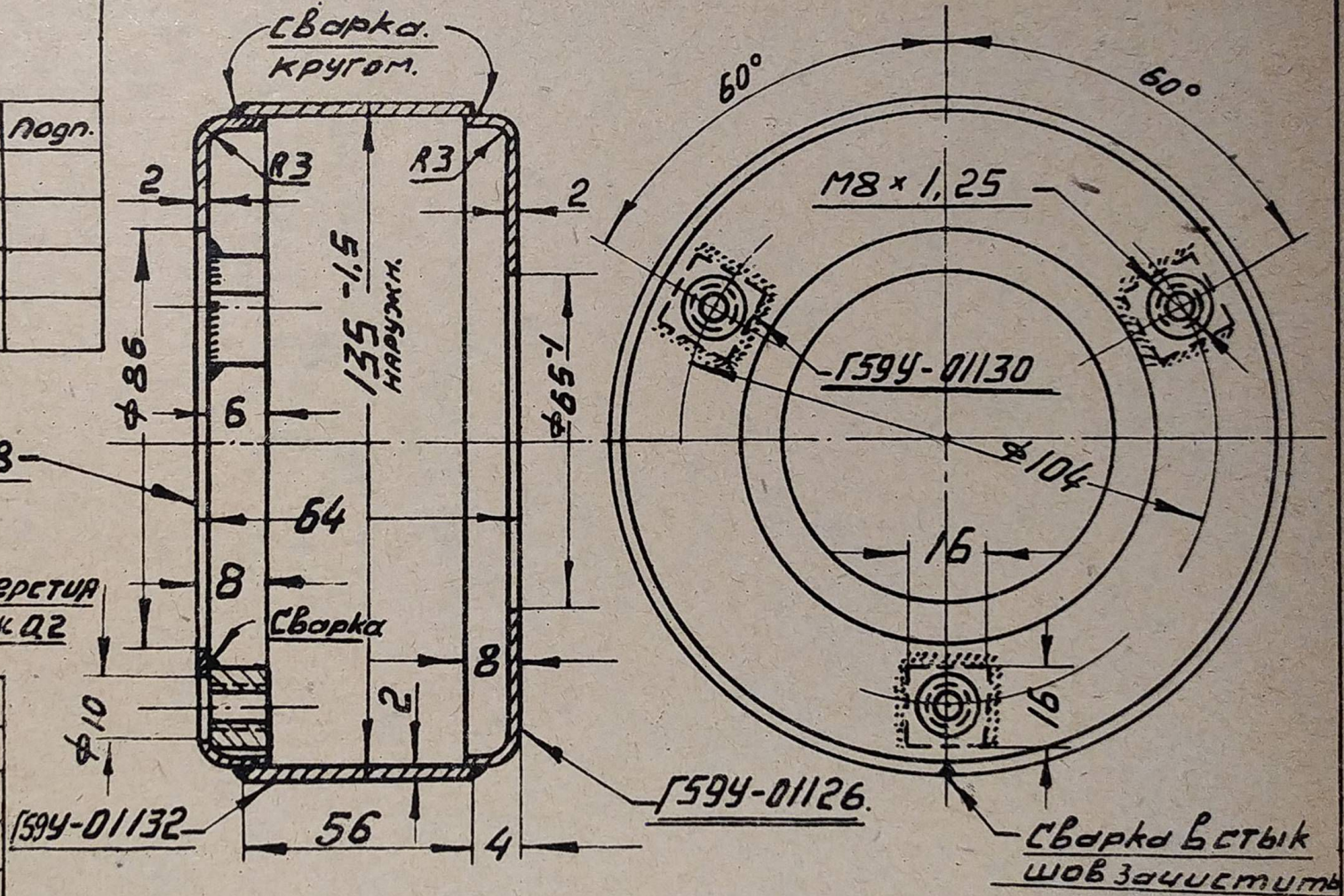
НАТИ Г69-01116

Фланец патрубка газогенератора

Сталь 3 листовая, толщина 8 ГОСТ 10019-39

Изменения

<i>Omm.</i>	<i>Bilno</i>	<i>Data.</i>	<i>Pogn.</i>



Г69	О1А	1
Г68	О1А	1
Г594	О1А	1
Г69	О1	1
Г68	О1	1
Г584	О1А	1
Г594	О1	1
Г584	О1	1
Марка.м.	Гр	кол.
Где ставится.		

КОРБКА ПОДВОДА ВОЗДУХА В СБОРЕ

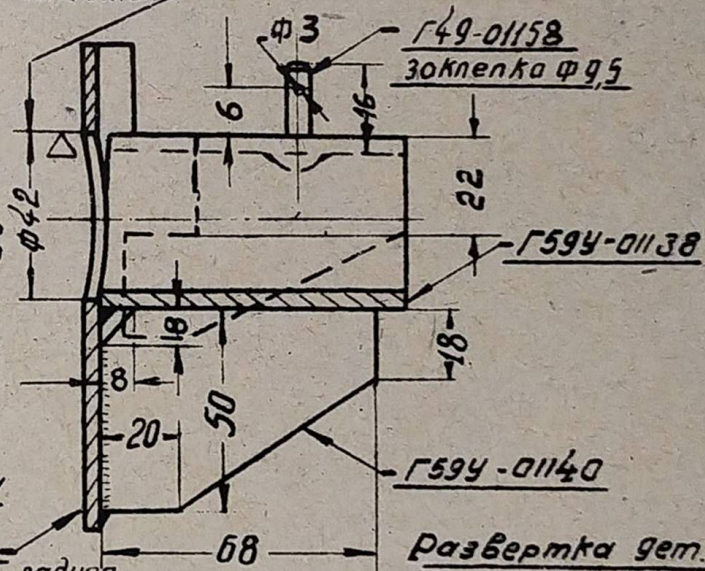
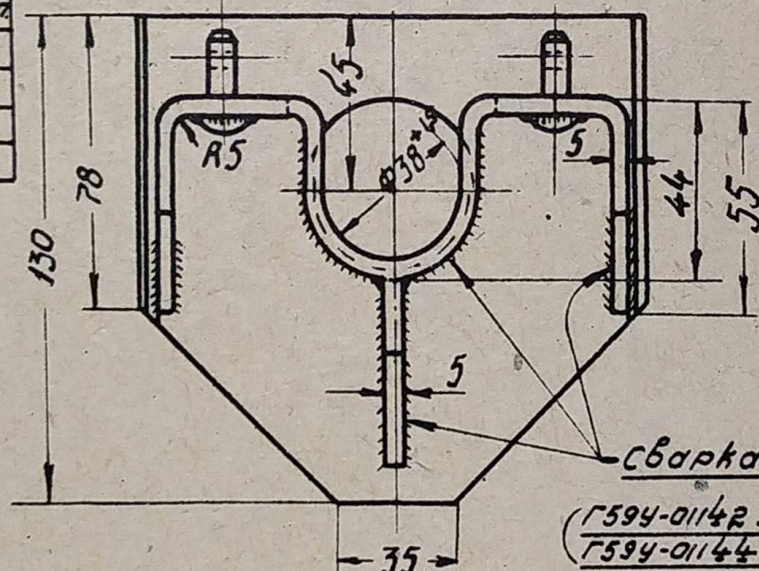
НАТИ Г59У-0124

— 14 —

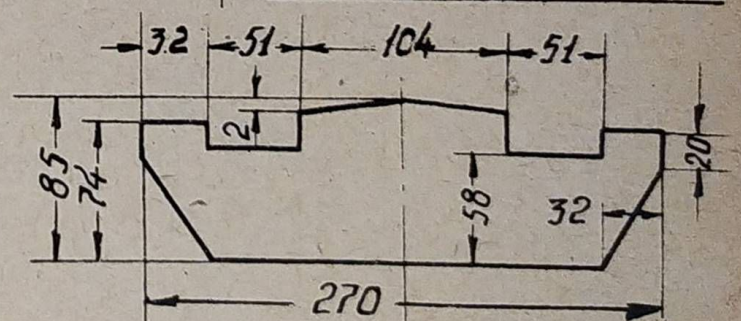
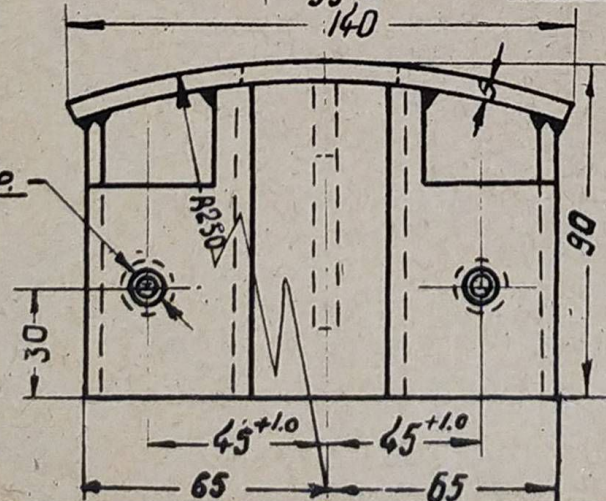
ИЗМЕНЕНИЯ

ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

Для опоры решетки задней в сборе Г59У-01136
в дет. Г59У-01144 отверстие $\phi 42$ не делается



$\phi 10$ -2отвер.



Опора решетки передняя
в сборе.

Г58У	01	1	1
Г69	01	1	1
Г68	01	1	1
Г59У	01	1	1
марка м. ГР	Кол.		
где ставится			

НАТИ
Г59У-01134

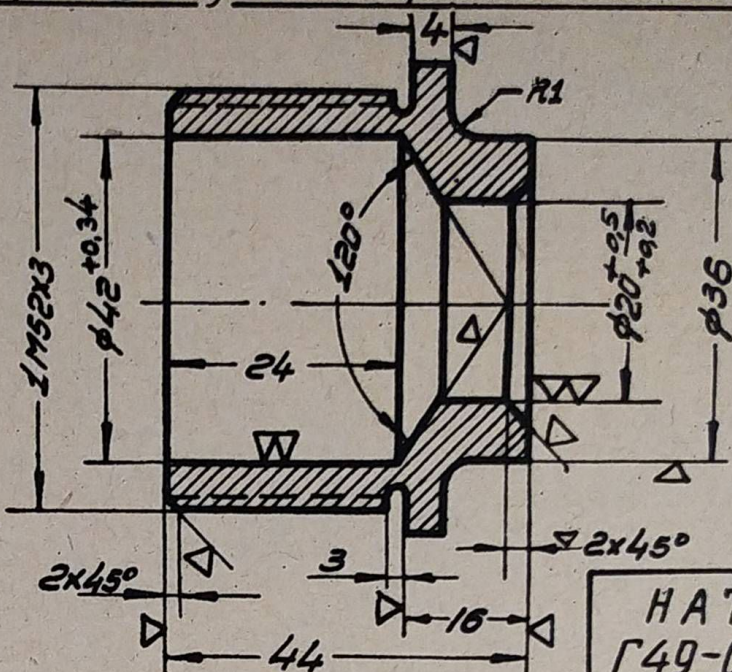
Изменения			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

Размеры без допусков выдержат с точностью $\pm 0,25$

смещение оси отверстия $\phi 42^{+0,34}$ по отношению к отверстию $\phi 20^{+0,2}$ допускается не более 0,4

Г69	01	1
Г68	01	1
Г59у	01	1
Г58у	01	1

Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		



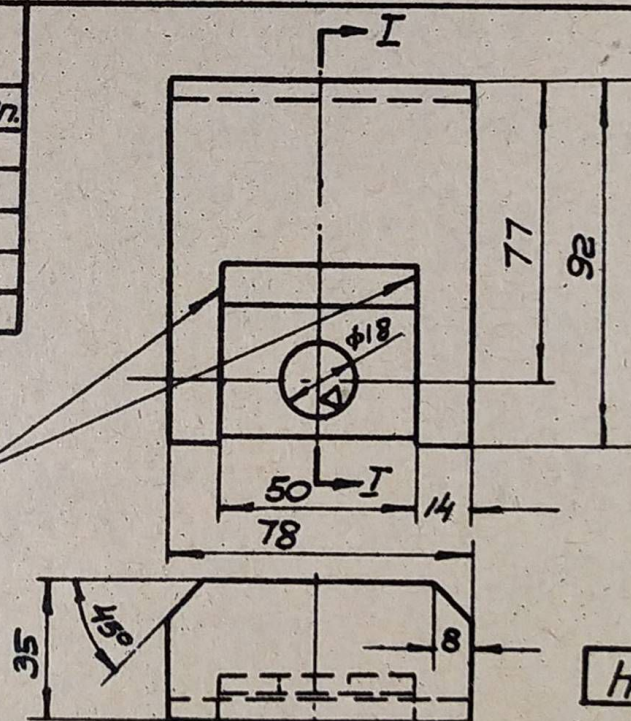
НАТИ
Г49-01136

Корпус сальника

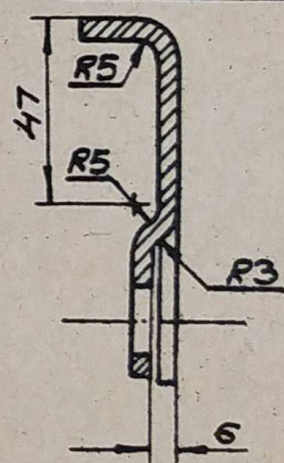
Сталь круглая $\phi 60 \pm 1,25$; ОСТ-2395

Изменения			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

прорезать



Разрез по I-I



НАТИ Г69-01122

Ограничитель поворота качающейся решетки

сталь 2 листовая толщ. 5 ОСТ 10019-39

Г69	01	1
Марка м.	Гр.	Кол.
где ставится		

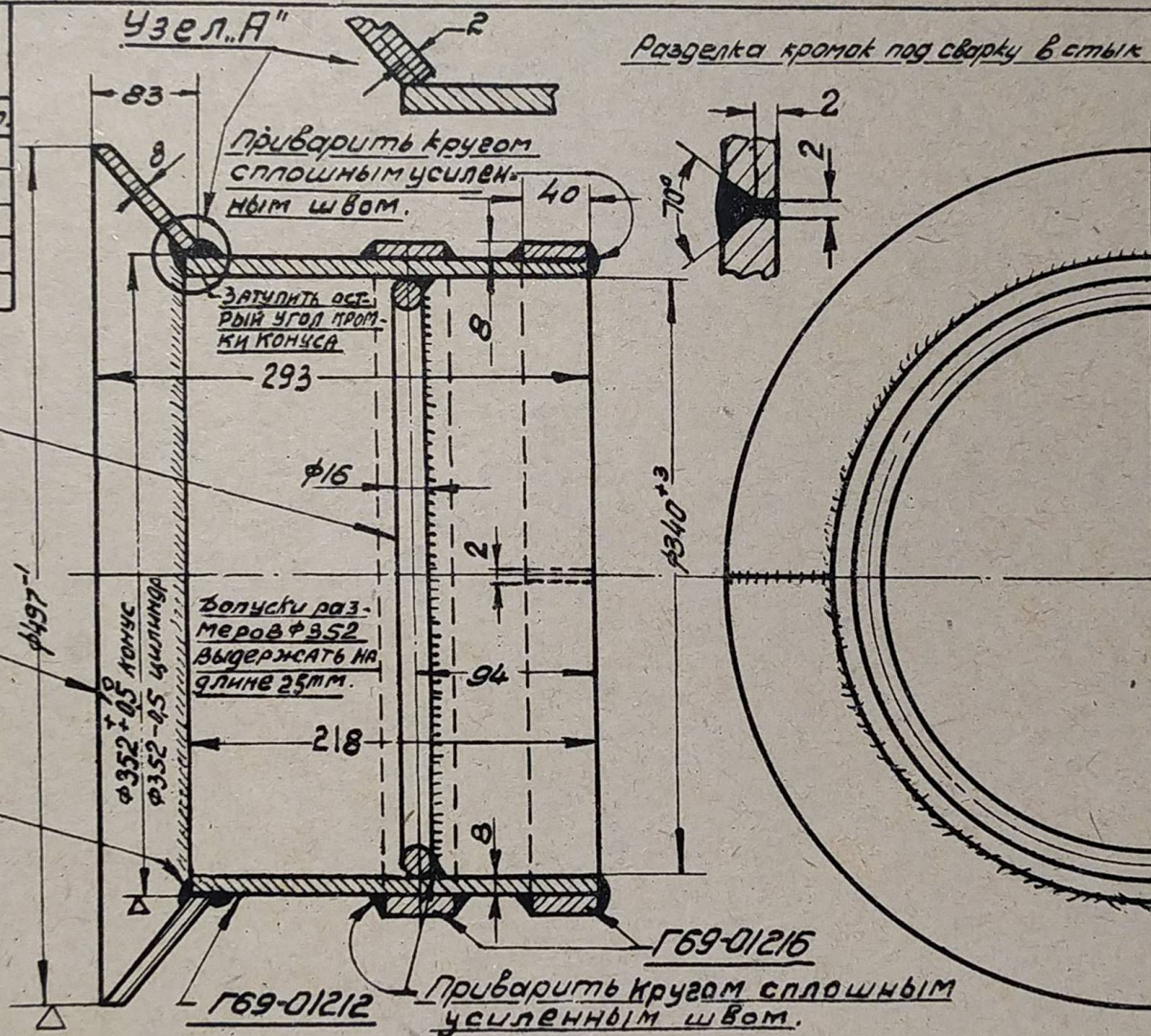
Г69-01214

Г69-01210

Сварка кругом
усиленным швом
с 2-х сторон —

Г69	01	1
Марка маш.	Эр.	Кол.
Эде ставитуря		

Узел „А“



Камера газификации в сборе

НАТИ Г69-01208

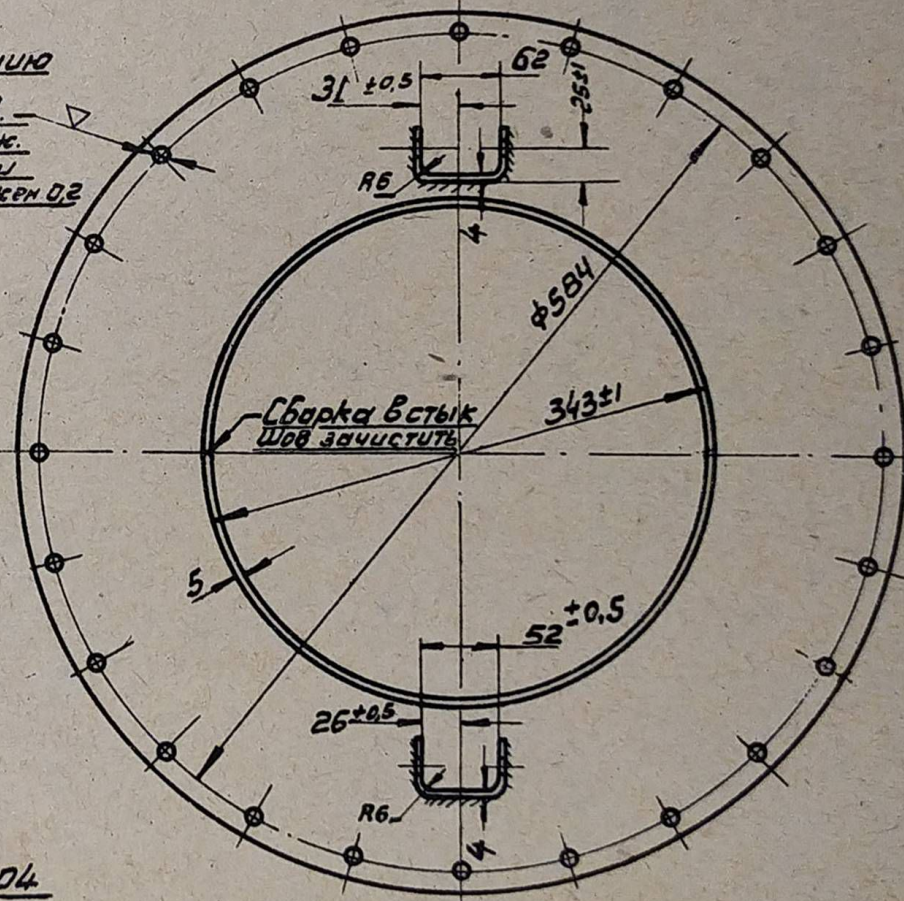
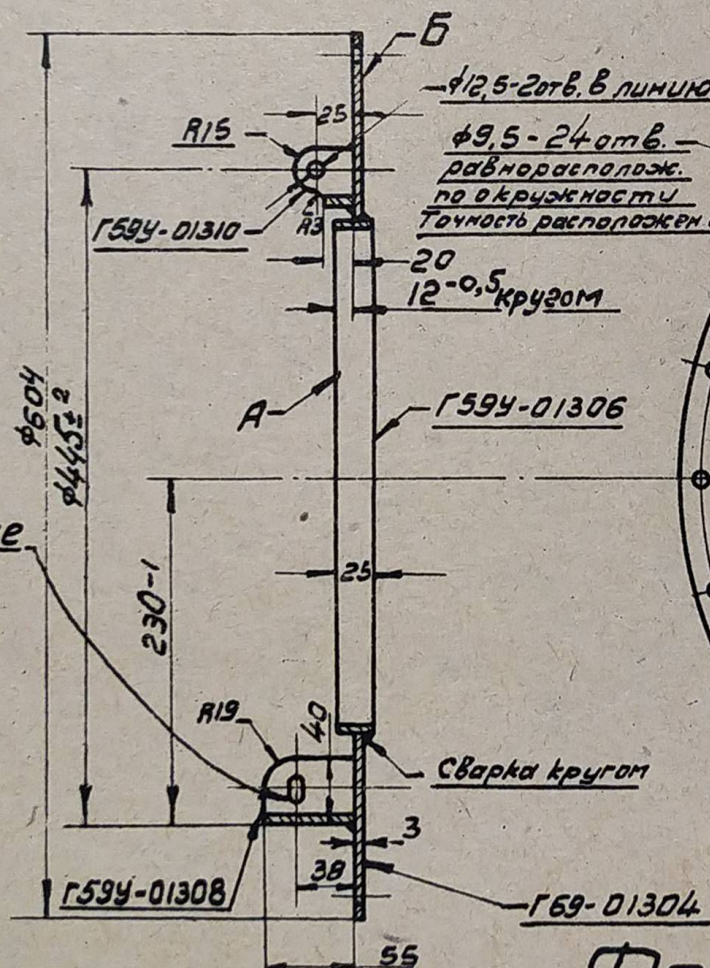
ИЗМЕНЕНИЯ

Дтм.	Было	Дата	Подп.

Овальное отверстие



Г69	01А	1
Г68	01А	1
Г69	01	1
Г68	01	1
Марка маш.	гр.	кол.
где ставится		



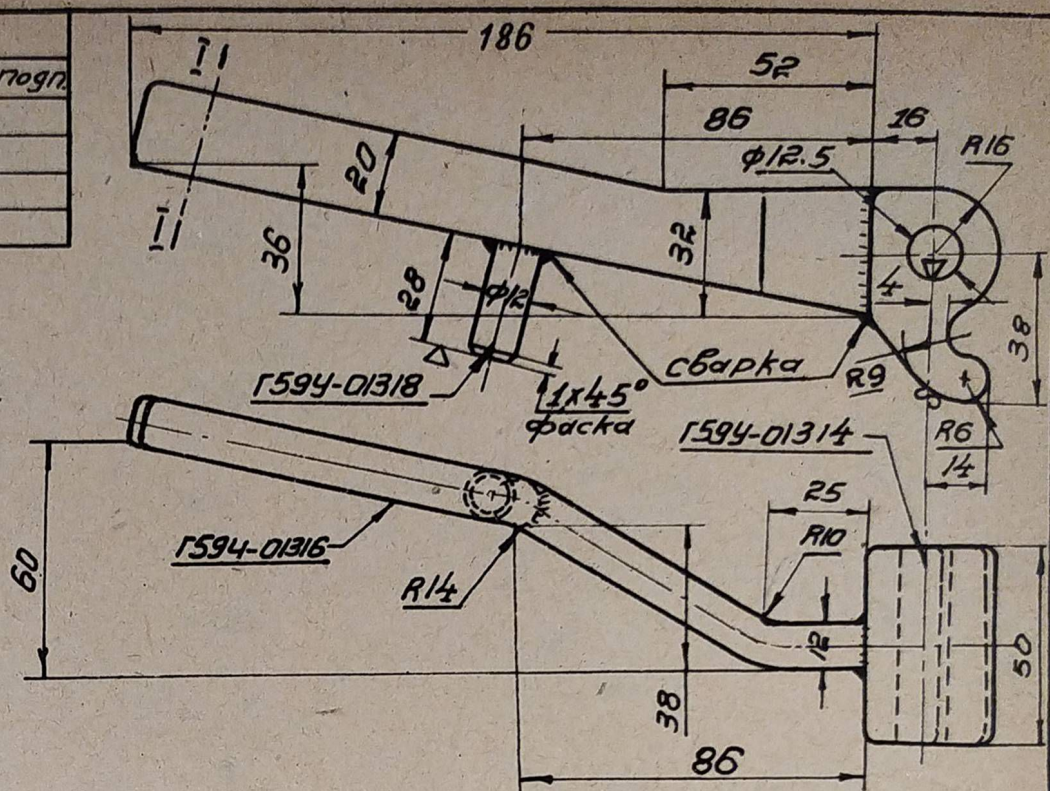
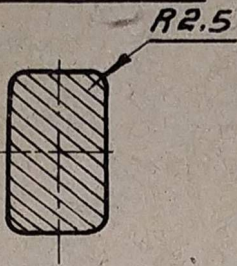
Поверхность фланца "Б" должна быть равной в пределах 1 мм.
Поверхность горловины "А" должна быть равной в пределах 0,5 мм.

Фланец загрузочного люка
в сборе

НАТИ Г69-01302

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

Сечение I-I

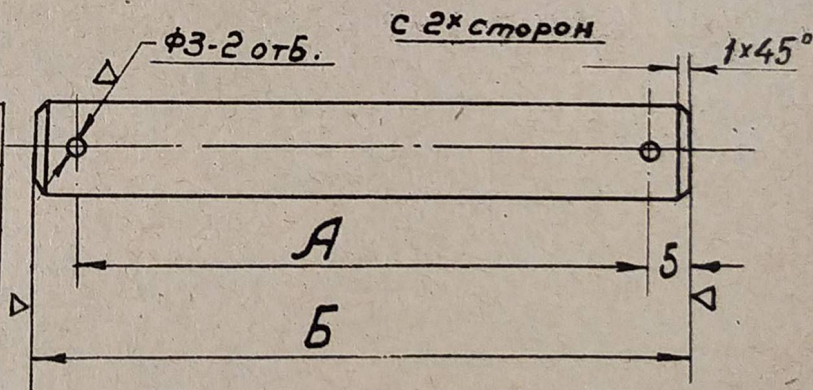


Запорный рычаг загрузочного люка в сборе Н А Т И Г594-01312

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

№ дет.	А	Б	колич. по машин
Г594-01320	68 ⁺¹	78	2
Г594-01321	78 ⁺¹	88	1

Г69	01А	
Г68	01А	
Г69	01	
Г68	01	
Г594	01А	
Г594	01	
Г584	01	
Г594	01А	
Марка М.	ЗР.	Кол.
где ставится		



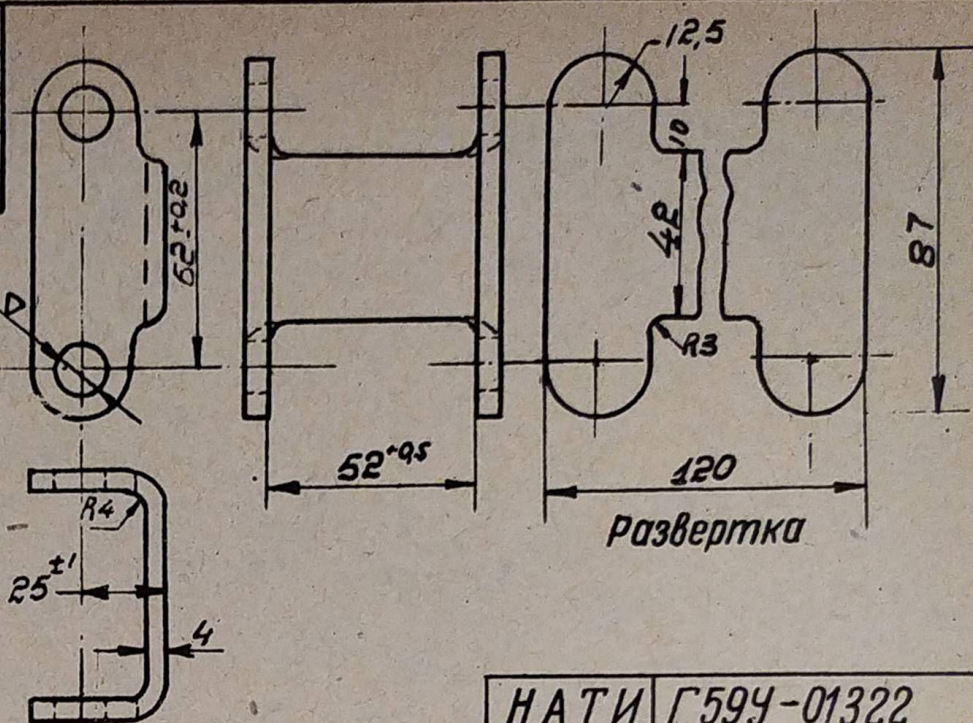
Палец загрузочного люка

Сталь 10 круглая $\phi 12^{-0,12}$ ост 7128 Н А Т И Г594-01320

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	Было	дата	подп.

Ф12,5 - 4 отверстия
по 2 в линию

Г69	01А	1
Г68	01А	1
Г59У	01А	1
Г58У	01А	1
Г69	01	1
Г68	01	1
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Марка маш.	гр.	кол.
где ставится		



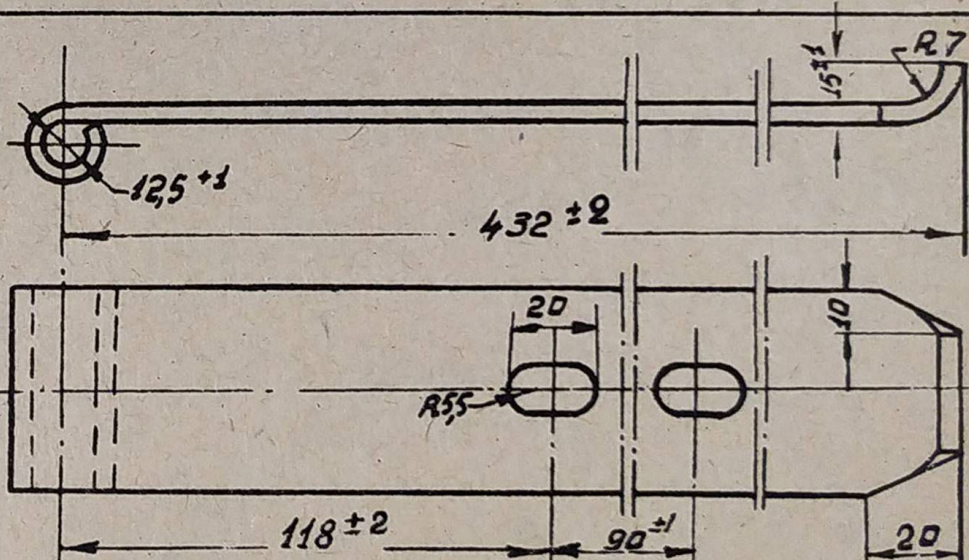
НАТИ Г59У-01322

Серва запорного рычага

Сталь 10 листовая толщ. 4 ост 4242

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	Было	дата	подп.

Г69	01А	1
Г68	01А	1
Г59У	01А	1
Г58У	01А	1
Г69	01	1
Г68	01	1
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Марка-м.	гр.	кол.
где ставится		



Закалка 850°-870° в масле,
отпуск 400°-450° до твердости по Роквеллу
H_c=38-40: после термической обработки
прямолинейность должна быть выдержана в
пределах ±2 мм.

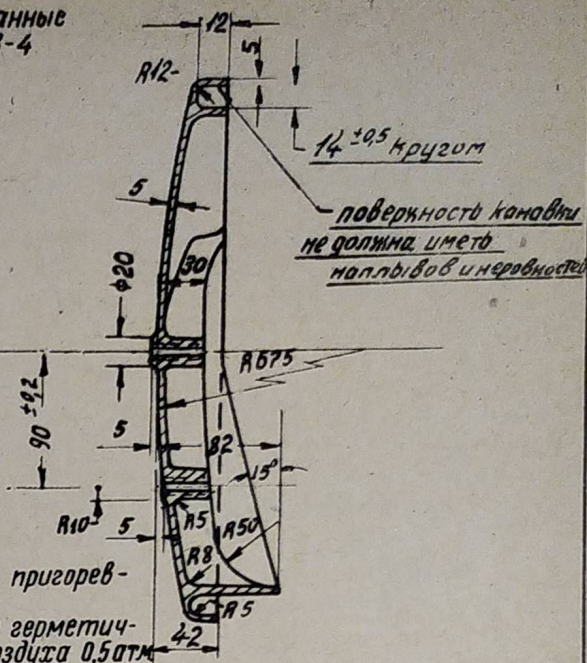
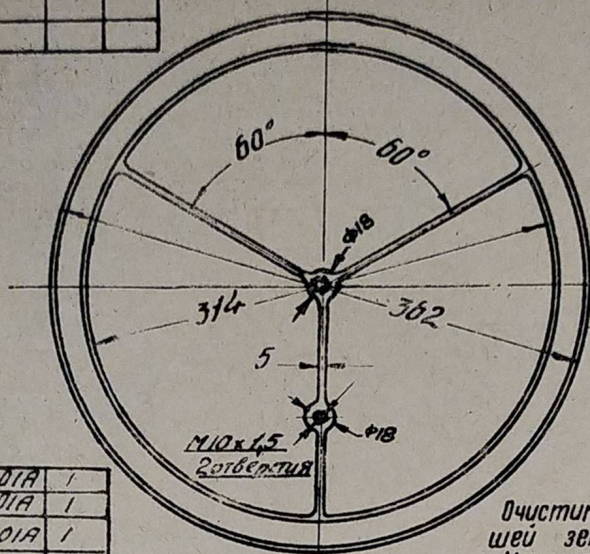
РЕССОРА ЗАГРУЗОЧНОГО ЛЮКА

сталь 65Г полосовая 50х635 ост. 2398

НАТИ Г59У-01324

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

Радиусы в литье не указанные
делать размером 3-4



Очистить от пригоревшей земли
Испытать на герметичность давлением воздуха 0,5 атм

Крышка загрузочного люка

серый чугун СЧ 28 ОСТ 8822 НАТИ Г594-01326
НДП 2178

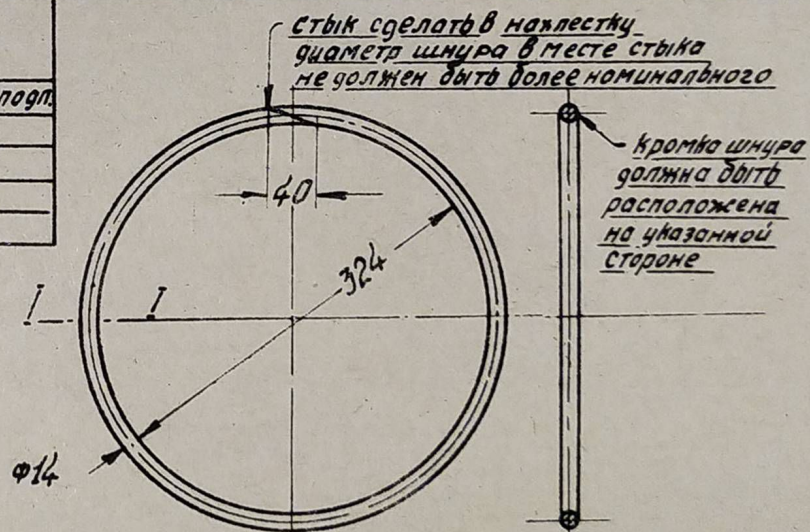
Г69	ОИА	1
Г68	ОИА	1
Г594	ОИА	1
Г584	ОИА	1
Г69	ОИ	1
Г68	ОИ	1
Г594	ОИ	1
Г584	ОИ	1
Марк-маш	гр	кол
где ставится		

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

сечение I-I



кромка



слои ткани должны быть проклеены
наружная поверхность должна быть графитирована

Шнур уплотнения крышки загрузочного люка

шнур из оебестовой ткани ф14

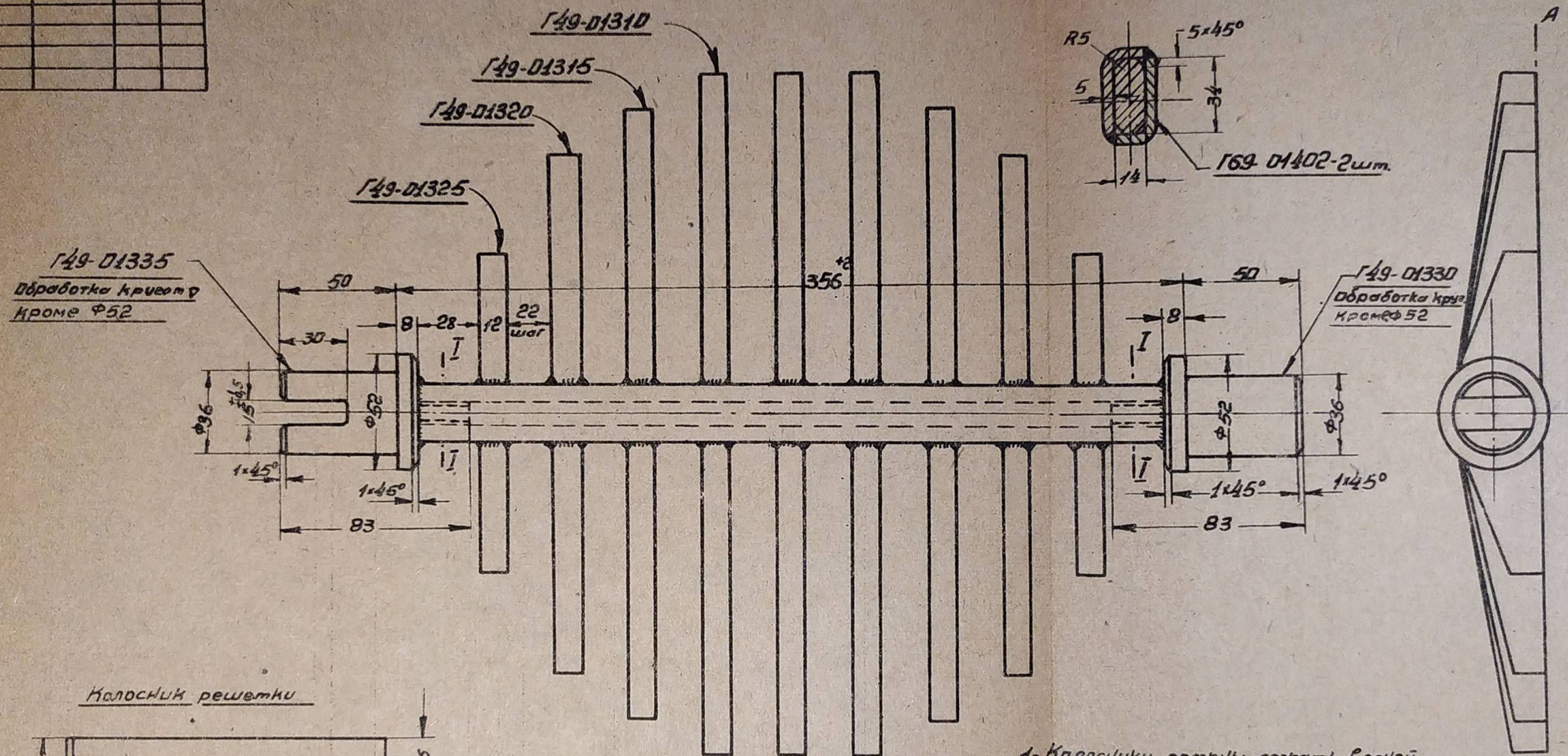
НАТИ

Г594-01328

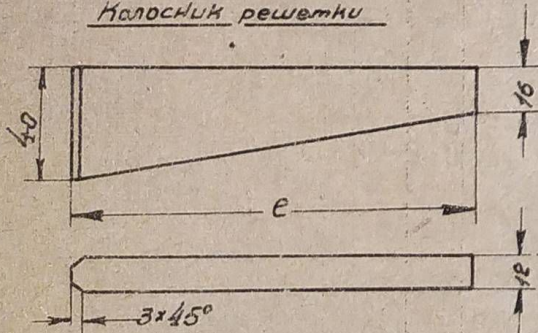
Г69	ОИА	1
Г68	ОИА	1
Г594	ОИА	1
Г584	ОИА	1
Г69	ОИ	1
Г68	ОИ	1
Г594	ОИ	1
Г584	ОИ	1
Марк-маш	гр	кол
где ставится		

Изменения			
дтм.	было	дтм.	пого.

сечение I-I



Калосник решетки



№ Детали	e	Кол.ч.
Г49-01310	142	6
Г49-01315	126	4
Г49-01320	105	4
Г49-01325	60	4

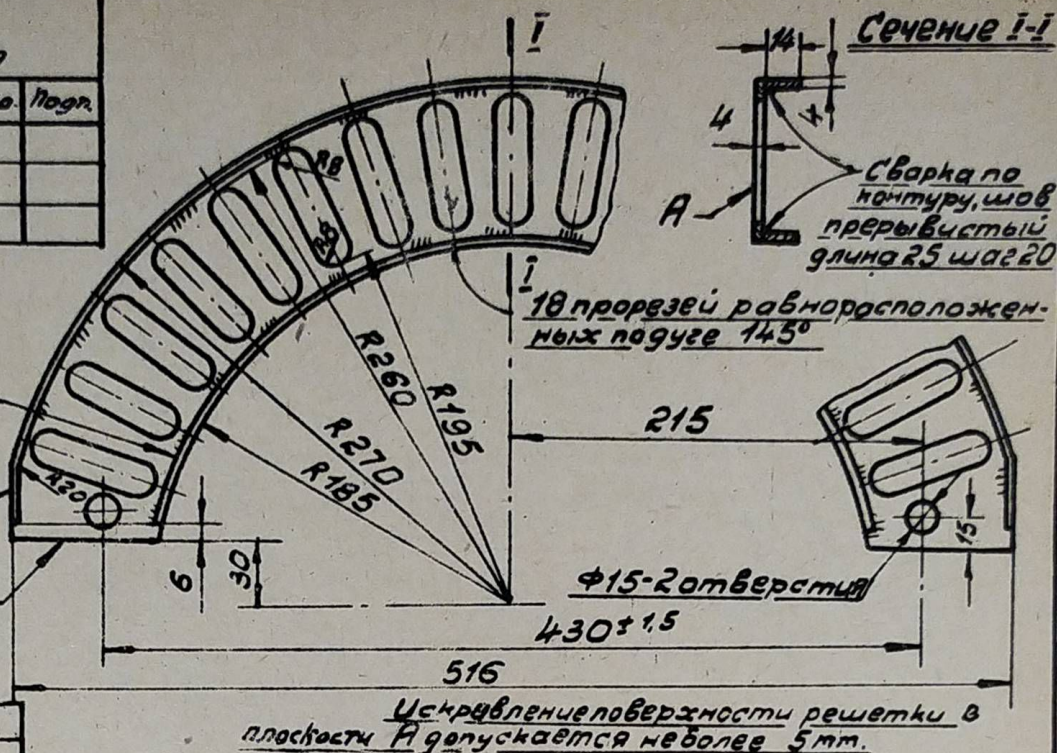
- 1- Калосники должны лежать в одной плоскости А-А с точностью ± 2 мм.
- 2- Искривление вала решетки не должно превышать 2 мм на крайних точках.
- 3- Сварная конструкция качающейся решетки может быть заменена литой стальной.

Г69	01	1
Г68	01	1
Марка м.	Гр	Кол.
Где ставится		

НАТИ Г69-01400

Качающаяся калосниковая
решетка в сборе

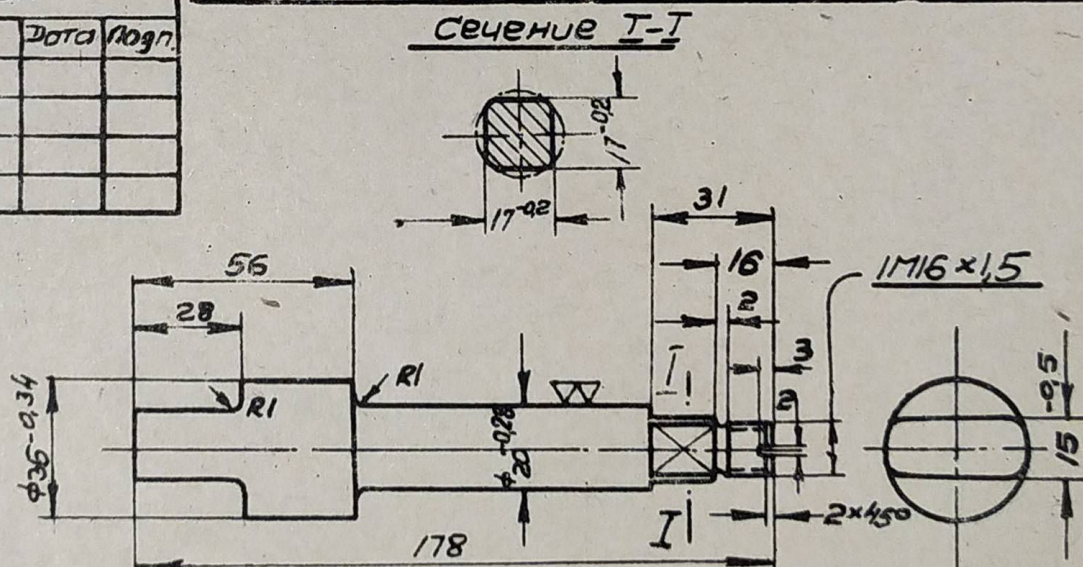
Г69	01	2
Марка маш.	Групп.	Кол.
Где ставится		



Решетка неподвижная
в сборе НАТИ Г49-01005

[illegible]

Обработка кругом ∇ , кроме $\phi 20$ и 36
размеры без допусков выдерживать с точностью $\pm 0,25$



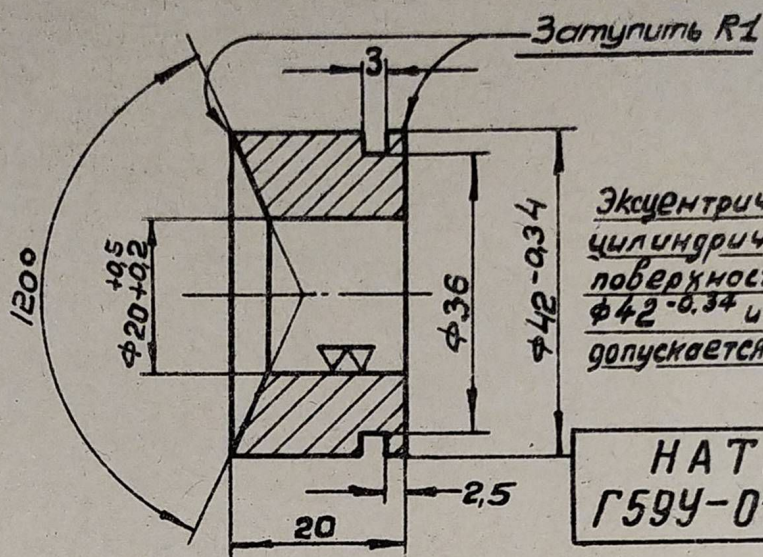
Г594	01	
Г584	01	1
Г69	01	1
Марка маш.	ГР.	кол.
Зде ставится		

Валик качающейся
колонниковой решетки
сталь 20 круглая 36-34 ост 7128

НАТИ
Г59У-01420

Изменения			
ОТМ.	Было	Дата	Подп.

Обработка кругом ∇ , кроме мест, указанных особо
Размеры без допусков выдержат с точностью $\pm 0,25$



Эксцентрисичность
цилиндрических
поверхностей
 $\phi 42 - 0,34$ и $\phi 20 \pm 0,2$
допускается не более
0,3

НАТИ
 Г59У-01424

Нажимное кольцо сальника

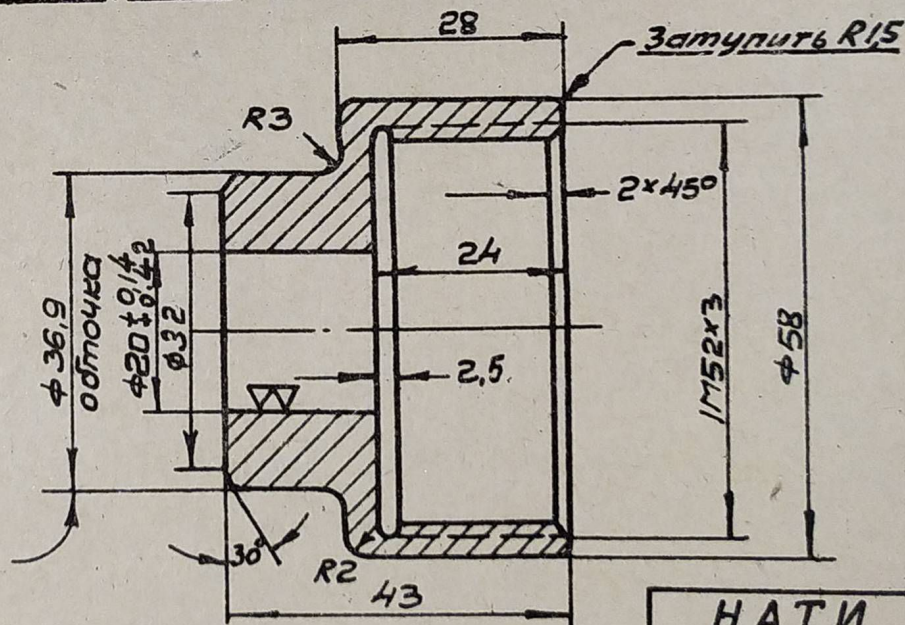
Сталь 20 круглая $\phi 42 - 0,34$ ОСТ НКТП 7128

Г59У	01	1
Г58У	01	1
Г68	01	1
Г69	01	1

Марка маш. гр. кол.
 где ставится

Изменения			
ОТМ.	Было	Дата	Подп.

Обработка кругом ∇ , кроме мест, указанных особо
Размеры без допусков выдержат с точностью $\pm 0,25$



НАТИ
 Г59У-01426

Гайка сальника

Сталь 20 круглая $\phi 60 - 0,4$ ОСТ НКТП 2395

Нарезать шестигранник
под ключ 32 - 0,3

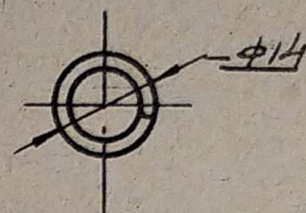
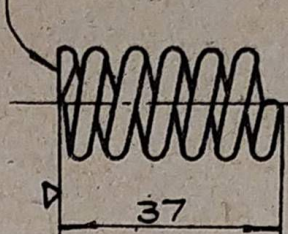
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Г68	01	1
Г69	01	1

Марка маш. гр. кол.
 где ставится

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Концевой виток должен быть завит в замкнутое кольцо и зашлифован до плоскости, перпендикулярной оси пружины

Всего витков - 6
Рабочих витков - 5

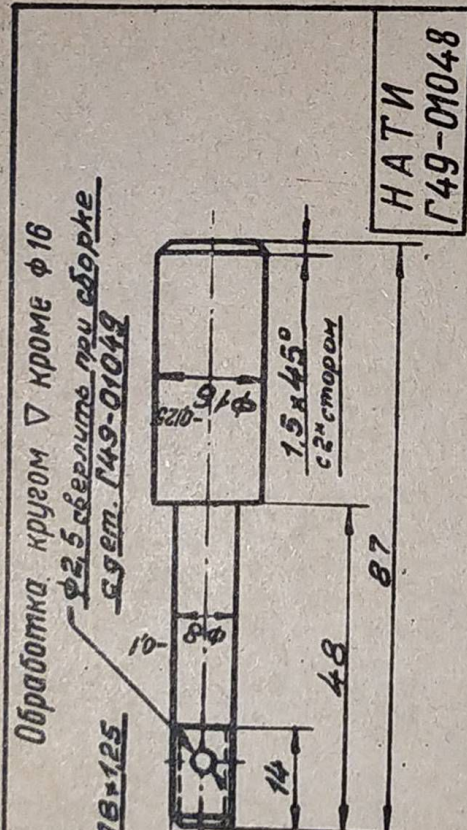


Г69	01	1
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Марка маш.	ГР.	кол.
где ставится		

НАТИ
Г49-01047

Пружина пальца ограничителя

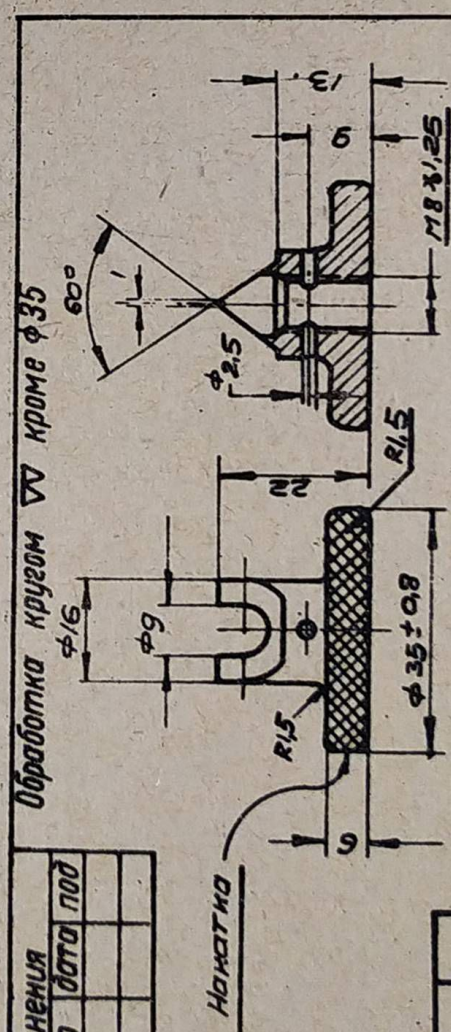
Проволока пружинная $\phi 1,8 \pm 0,05$ НК II ^{ДСТ} НКМ 20006-38



НАТИ
Г49-01048

Палец ограничителя

Сталь 40; круглая 16.0СТ 7128
400СТ 8837



Наконечник пальца ограничителя

сталь 20 круглая 25.0СТ 7125
20.0СТ 8837

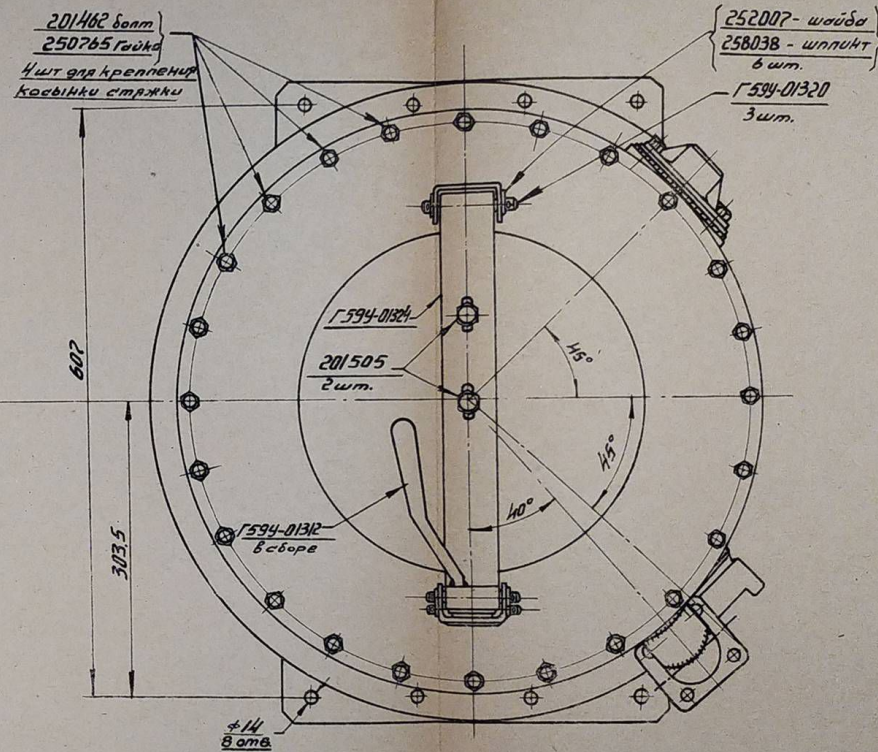
Изменения	
Отм.	Было

Г69	01	1
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Марка маш.	ГР.	кол.
где ставится		

Изменения	
Отм.	Было

Г69	01	1
Г59У	01	1
Г58У	01	1
Марка маш.	ГР.	кол.
где ставится		

Г69	1174	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		



НАТИ	Г69-01А000
------	------------

Газогенератор в сборе.

ИЗМЕНЕНИЯ

Отм.	Было	Дата	Подп.

при сварке
концы обжечь

проверить на
длине 20±5

R70
нормальные
и изгибы

Г69-01А010
7шт.

Г59У-01А006
в сборе

сварка
прутом

90°

270±1

468 ±2

Разрез I-I

сварка
кругом

Г69-01А004
труба бесшовная
φ38х4

Сечение II-II

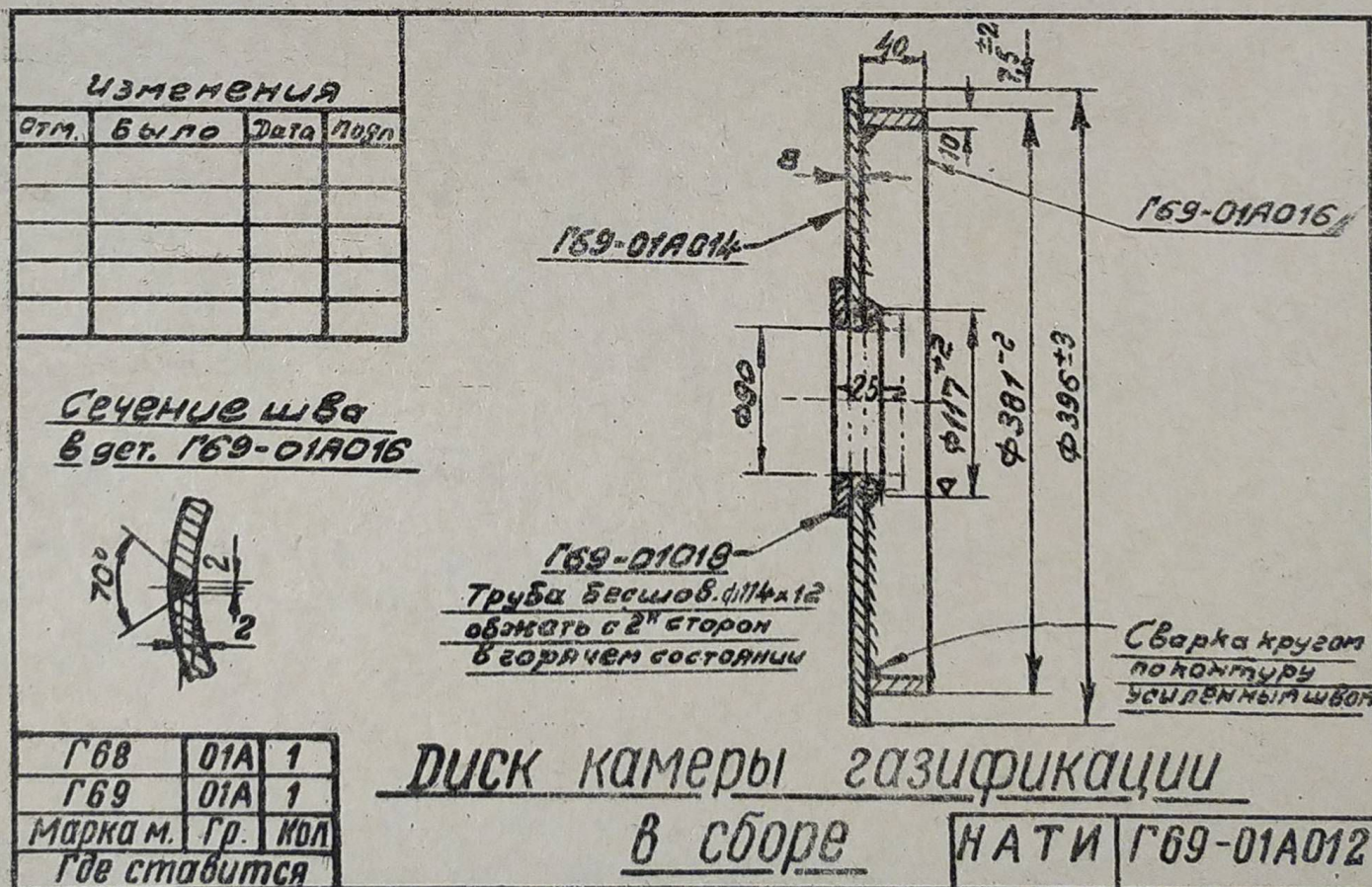
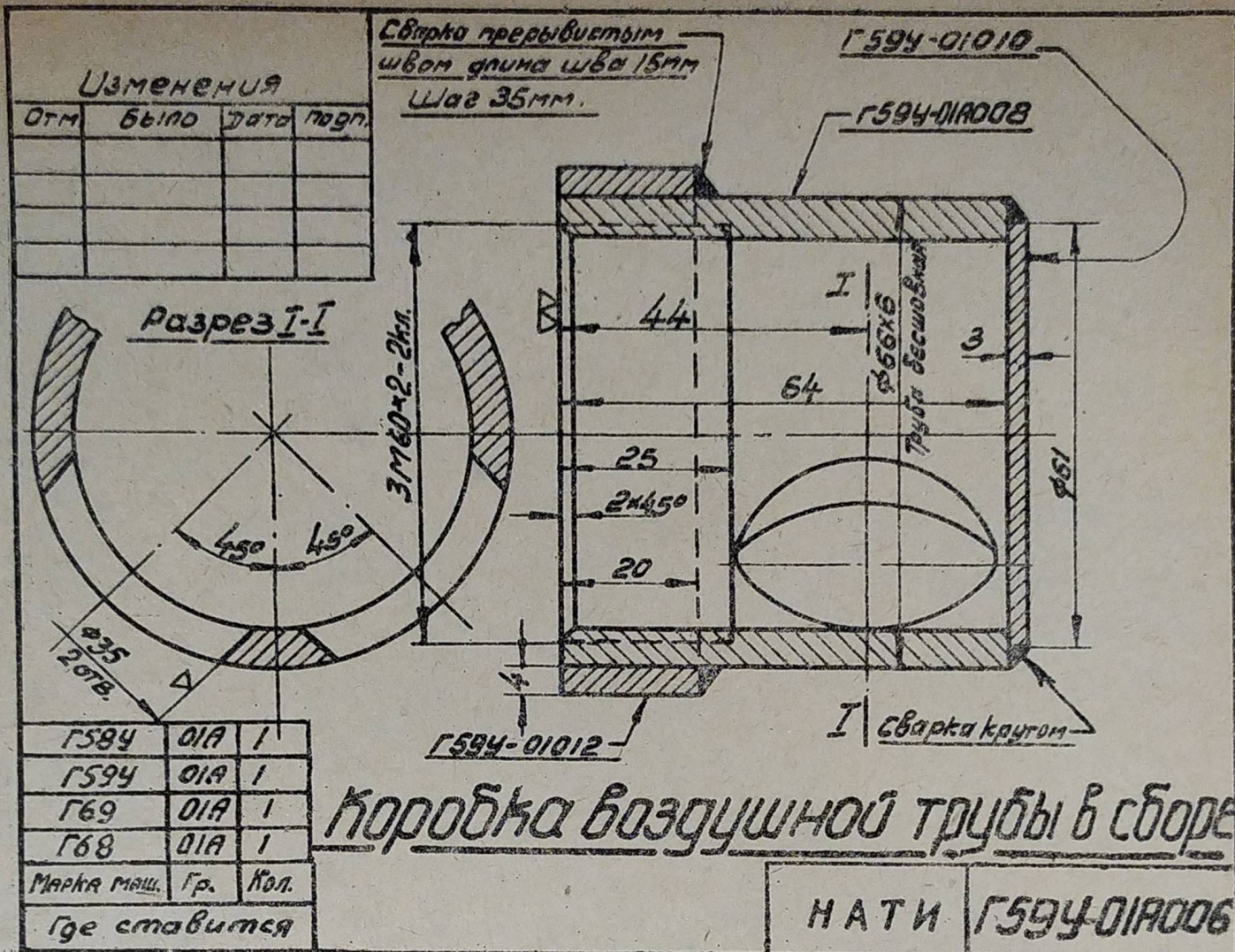
φ11 сверлить
после гибки
квadrat
вразвернутом
состоянии

φ11 - 7 шт. равномерно
по окружности, точность
расположения 2мм

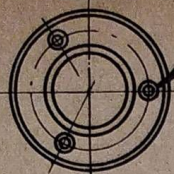
НАТИ
Г69-01А002

Воздушная труба в сборе

Г69	01А	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

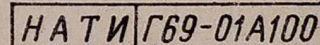
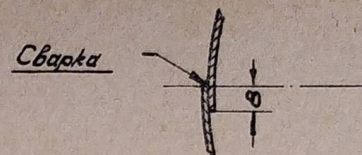


Вид по стрелке А



Указанное отверстие воздушной коробки
должно быть расположено в вертикальной
плоскости, проходящей через ось газогенератора
и отверстие Е во фланце корпуса газогенератора
с точностью 1 мм

Сечение I-I



корпус газогенератора
в сборе

Г69	01А	1
Маркам	Гр.	Кол.
где ставится		

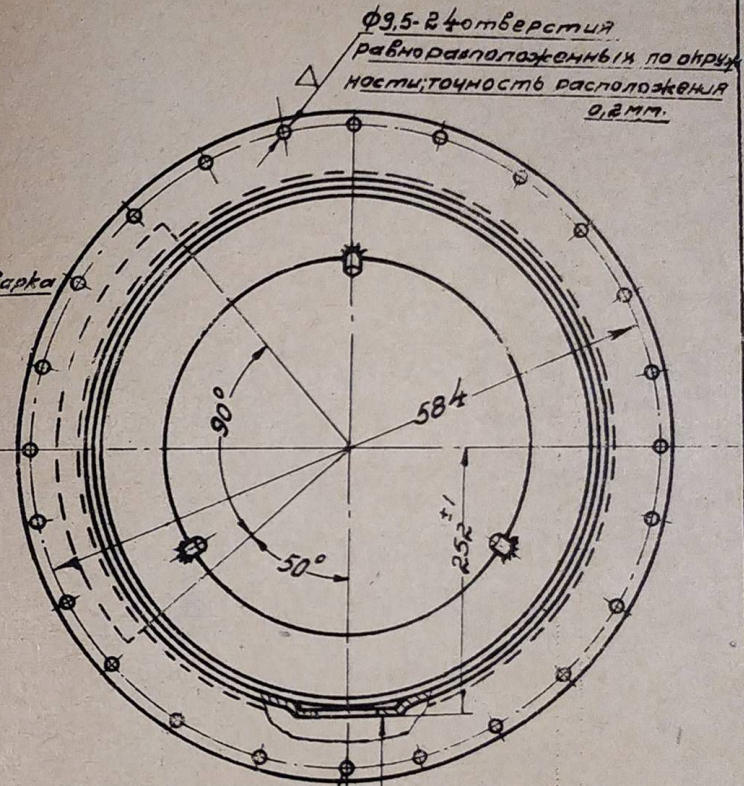
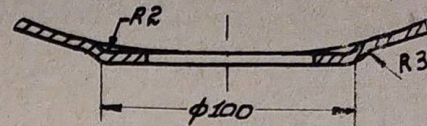
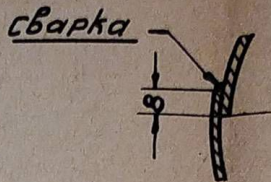
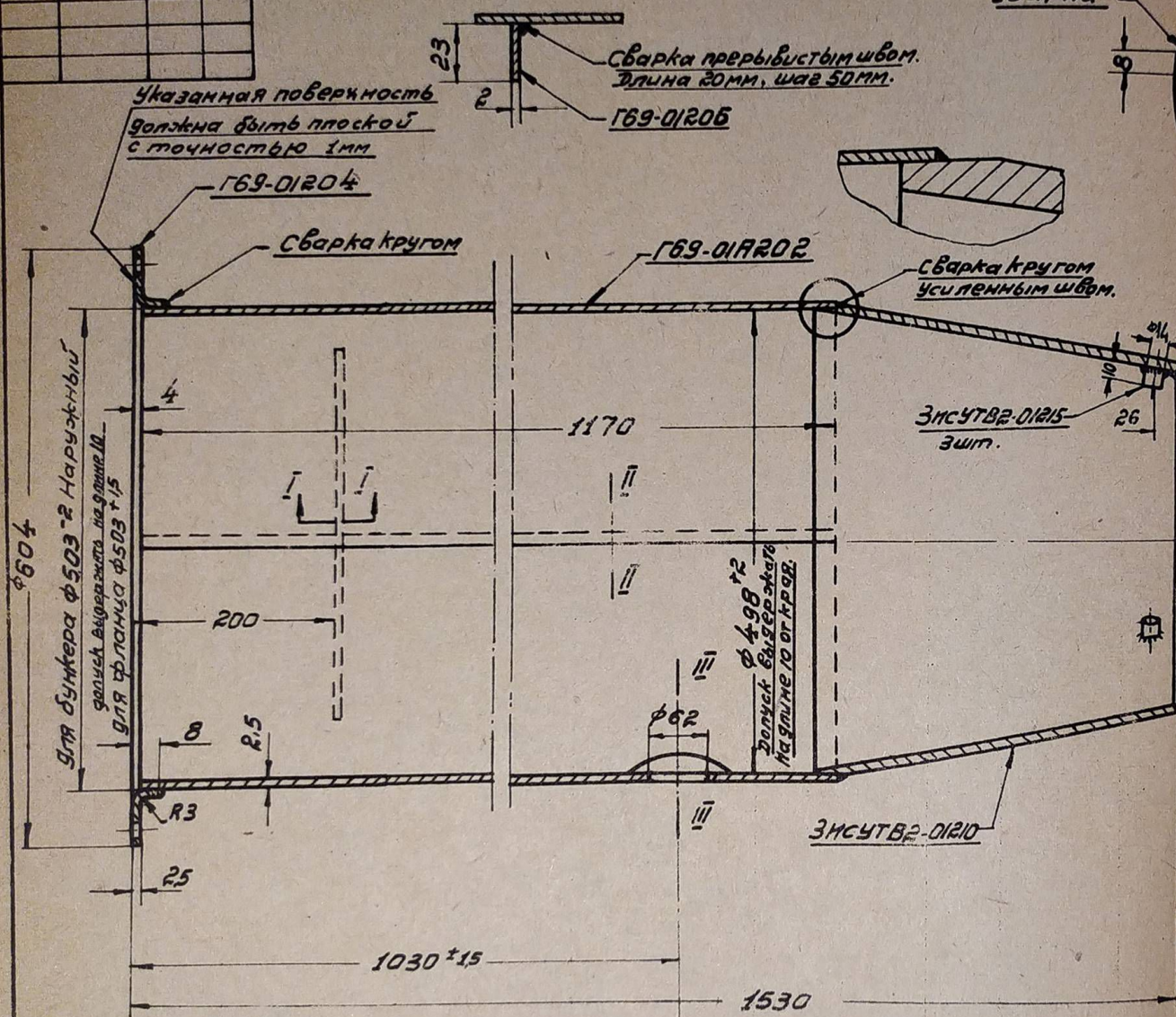
Проверить на герметичность воздухом
давлением $0,5 \text{ кг/см}^2$

[illegible]

Разрез по I-I

сечение $\bar{I}-\bar{I}$

Сечение III-III



Указанное отверстие должно лежать в вертикальной плоскости, проходящей через отверстие Ф62 в корпусе бунтера с точностью $\pm 1\text{ мм}$.

Указанная поверхность должна быть ровной сточностью 0,5 мм по шпцу и перпендикулярна плоскости фланца бункера с точностью 1,5 мм на крайних точках.

Сварочные швы должны обеспечивать герметичность при испытании под давлением 0,5 кг/см²

Бункер газогенератора в сборе

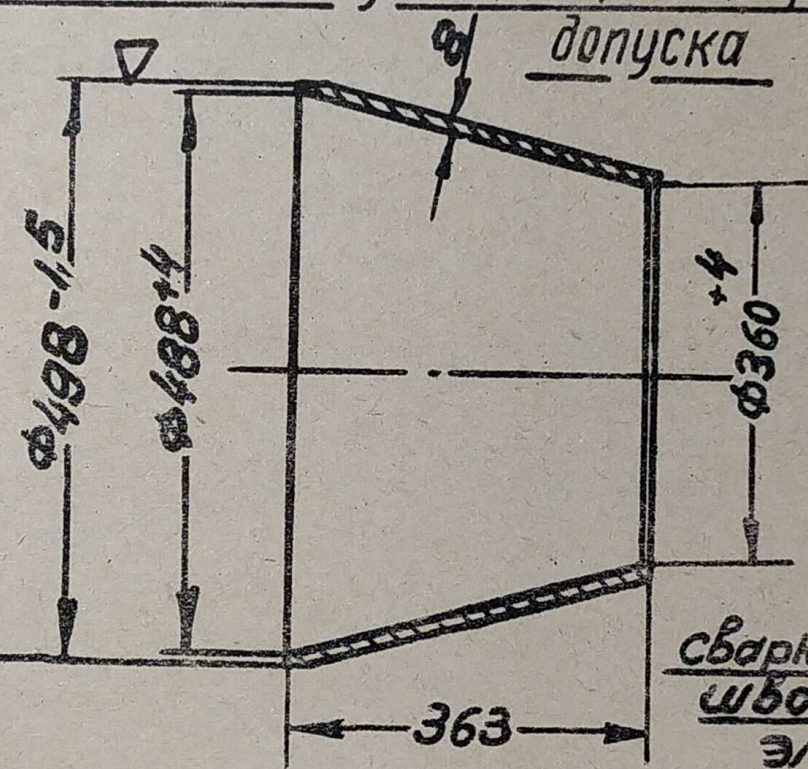
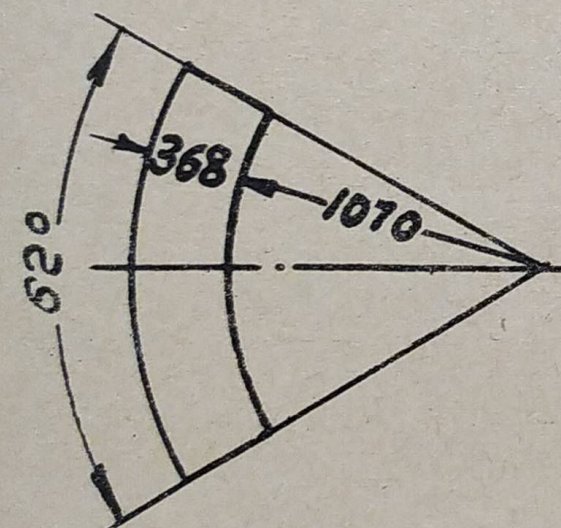
Г69	01А	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТИ Г69-01А200

Изменения			
отм.	было	дата	под.

Овальность конуса камеры газификации в пределах допуска
сечение шва

Развертка



сварка усиленным швом качественным электродом

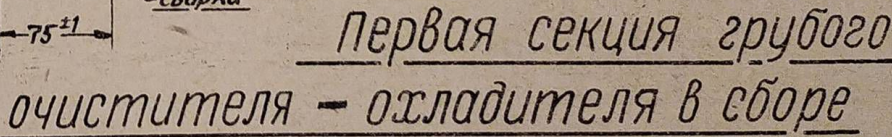
конус камеры газификации

НАТИ
 ЗИСУТВ2-01210

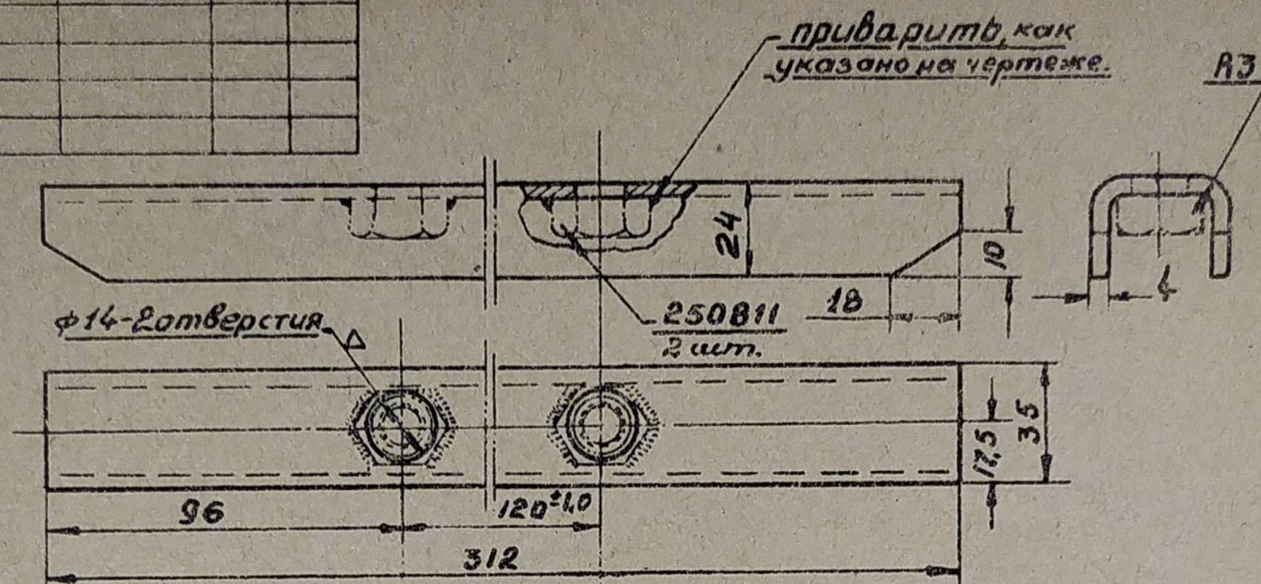
Г68		
Г69	01А	1
Марка М.	гр.	кол.
где ставится		

Сталь 3 листовая толщ. 8 ост. 10019-39

Г69	03	1
Марка-маш.	гд.	кол
где ставится		



ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.

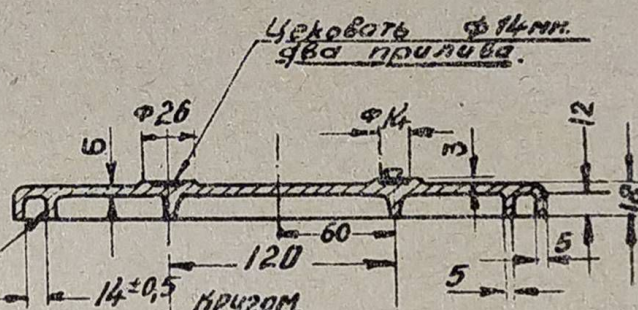


Г69	03	2
Г394	03	2
марк. маш.	гр.	кол.
где ставится		

Траверса грубого очистителя-охлаждителя

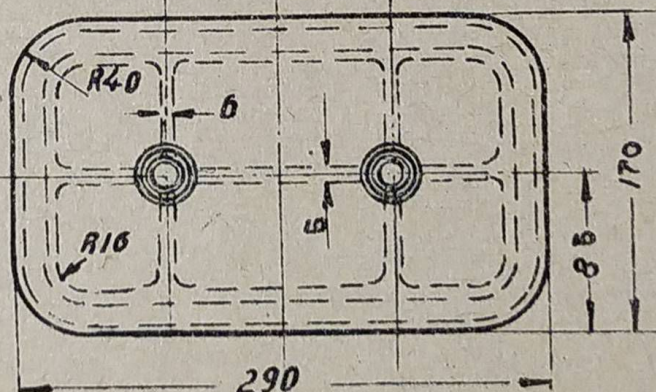
НАТМ Г59У-03004

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.



Поверхности канавки
не должны иметь
наплывов и неровностей

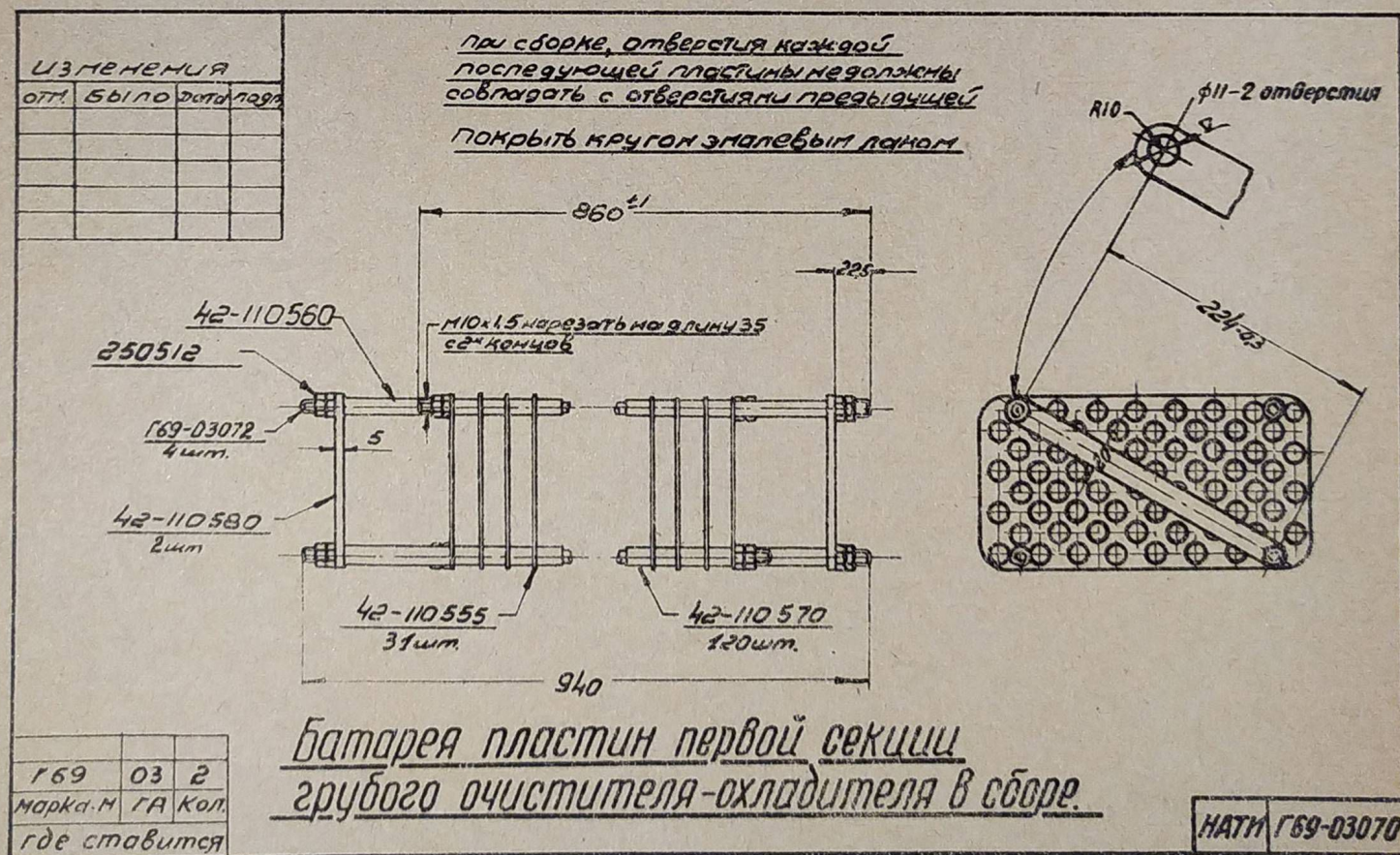
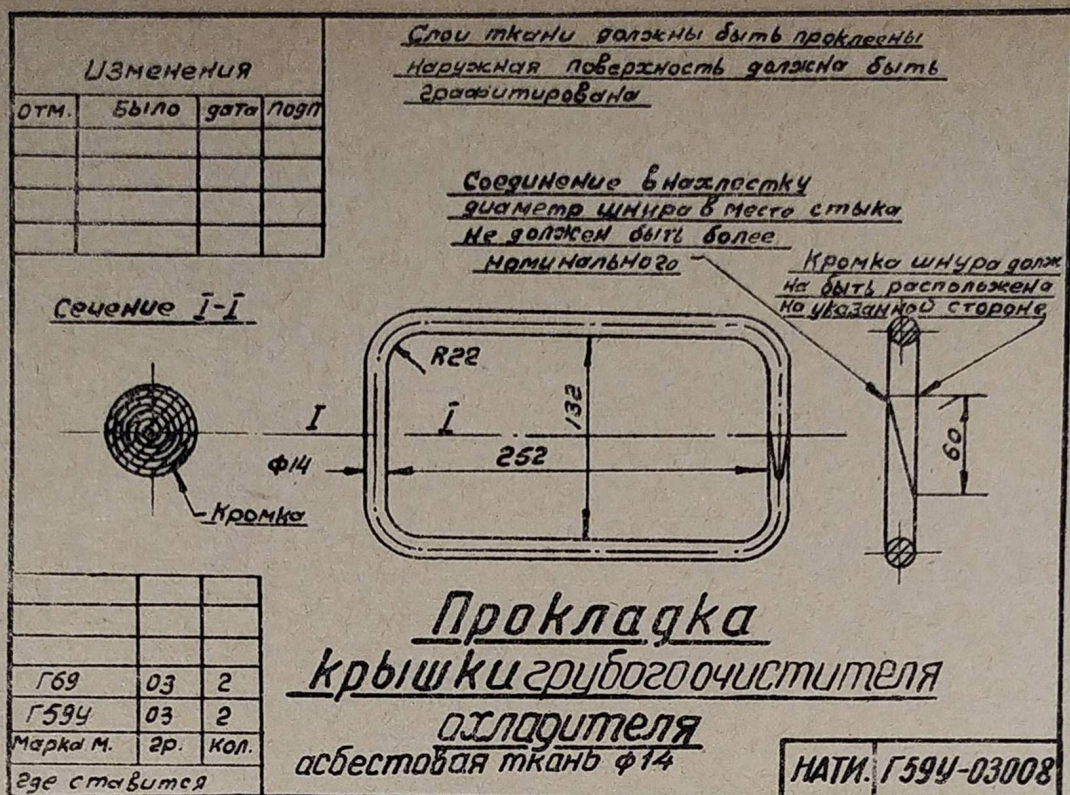
Радиусы в литве не указан-
ные размером 3-4 мм
испытать на герметичность
воздухом при избыточном
давлении 1 кг/см²



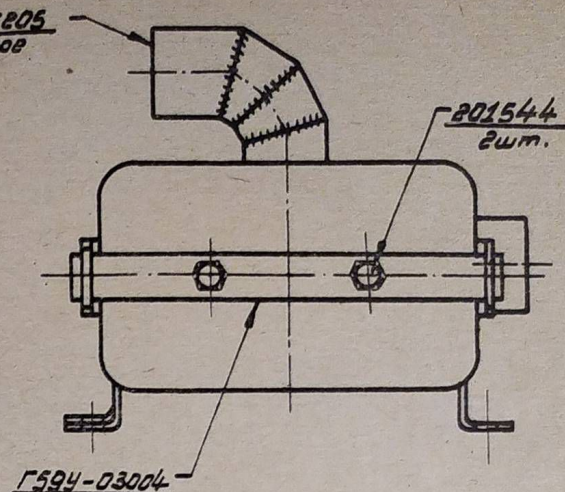
Крышка грубого очистителя-охлаждителя

серый чугун СЧ-28
ОСТ 8827/2178

НАТМ Г59У-03006



Г69	03	1
Марка маш.	Эр.	Мод.
Зде ставится		



сварка

φ5-от в. в
гнище

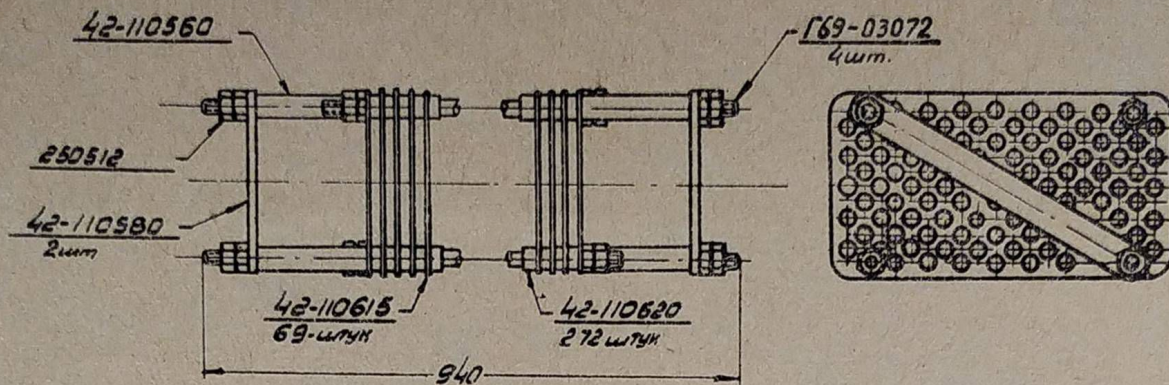
R24

Внутренний корпус
охлаждателя

НАТН 169-03100

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.

при сборке, отверстия каждой последующей пластины не должны совпадать с отверстиями предыдущей
покрыть краем эпоксидным лаком.

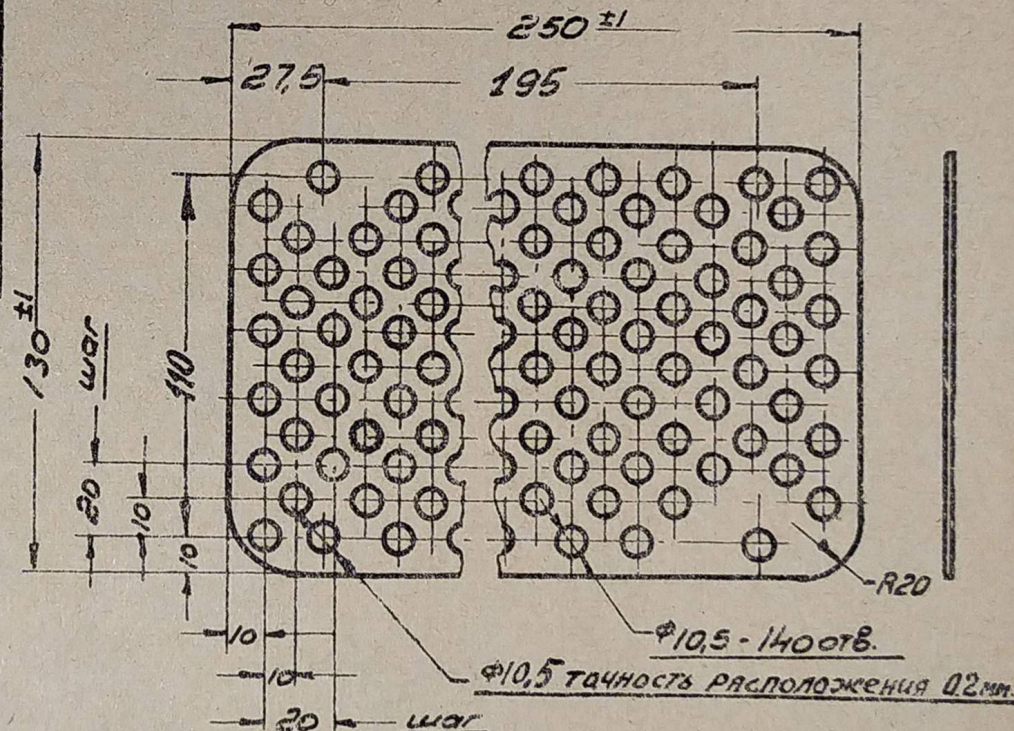


Г 69	03	2
марка	г.р.	кол.
где ставится		

Батарея пластин второй секции
грубого очистителя-охлаждителя в сборе.

НАТИ Г69-03170

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.



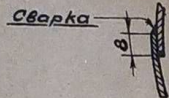
Г69	03	138
Г59У	03	109
марка	г.р.	кол.
где ставится		

Пластина второй секции
грубого очистителя-охлаждителя
сталь листовая 10 толщина 1
ОСТ 4242

НАТИ 42-110615

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

сечение I-I



сварка

сварка

сварка
кругом

Г59У-05102
использовать шт Г59У-05108
без отверстия ф 37

Р2-для всех отвортовок

Г69-05112
в сборе
условно повернуто на 15°

42-110850R
использовать
от 1500, попарно
производства

указанные поверхности опорных лап
должны быть перпендикулярны осей
корпуса с точностью 3 мм на длине 100 мм

Г69-05106

сварка
кругом

420
высота слоя лакокрасочного
в каждом отделении

Г69-05118

сварка
кругом

Г59У-05110

Г59У-05108

Г59У-05164

Г59У-05168

Г59У-05166

сварка
кругом

сварка
кругом

Г59У-05150
в сборе

сварка

Г59У-05156

Г59У-05160

Г59У-06160

Г69-05120
в сборе

условно повер-
нуто на 45°

Г69-05150
в сборе

Детали Г69-05112, Г59У-05134, Г59У-05130, Г59У-05110
и Г59У-05150 установить 90 приварки 9 мм.

Проверить на герметичность воздухом
при избыточном давлении 0,5 кг/см²

Защелка сливного клапана
должна плотно приваривать
к трубке

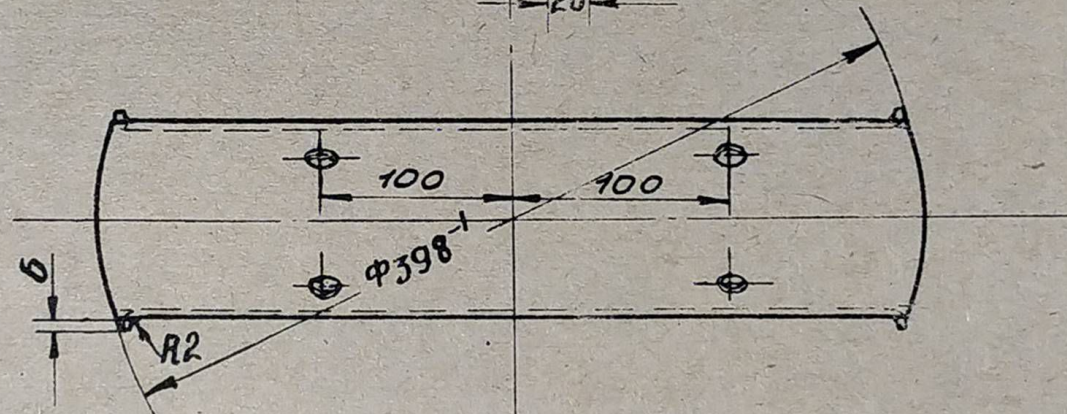
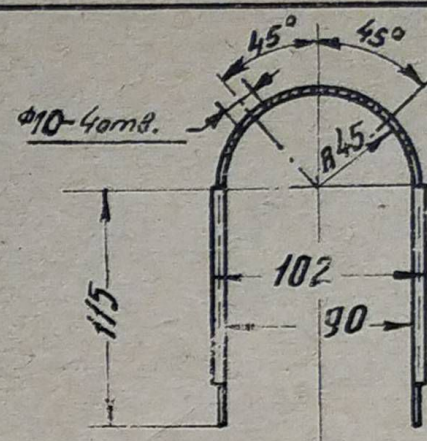
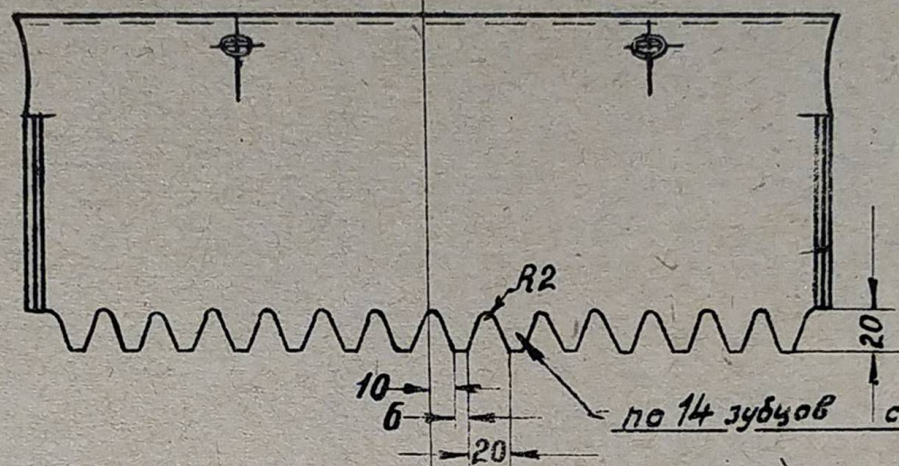
Тонкий очиститель
в сборе

Г69	01	1
Исполн.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАЧ Г69-05000

ИЗМЕНЕНИЯ

отм.	было	дата	подп.



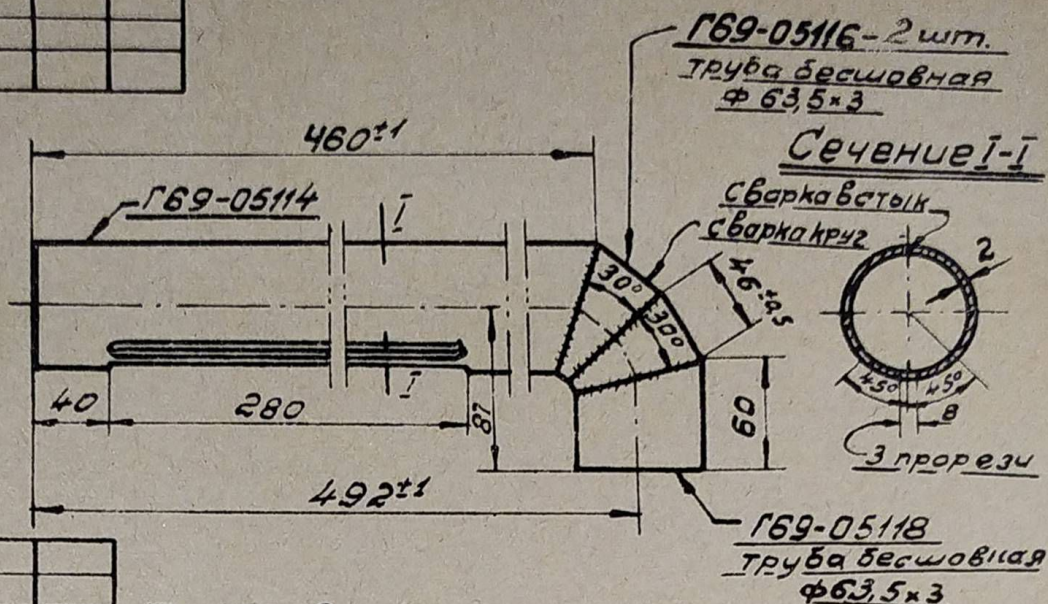
Коробка распределителя газа

сталь 10 листовая толщина 2мм ост 4242

Г 69	05	1
Г 59У	05	1
МАРК. МАШ.	г.р.	кол.
где ставится		

НАТН.Г59У-05110

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

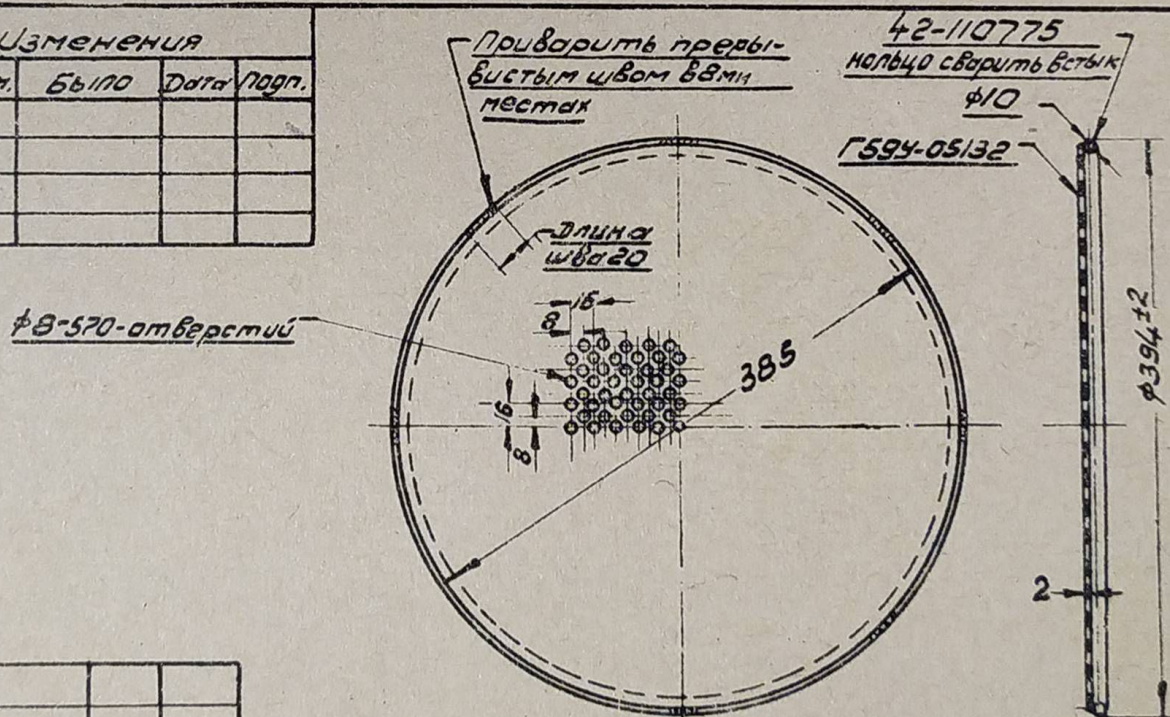


Труба выхода газа из тонкого очистителя в сборе.

Г69	05	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТИ. Г69-05112

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

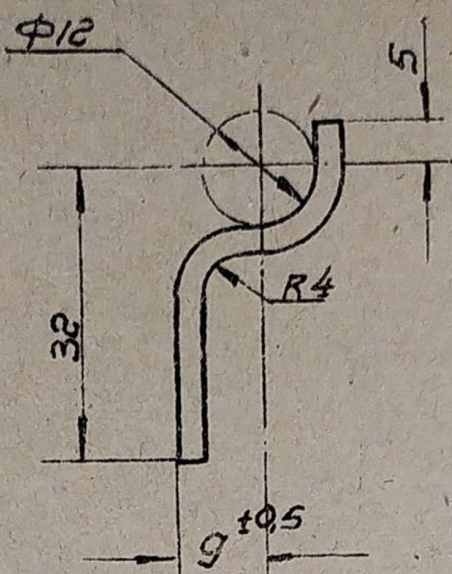
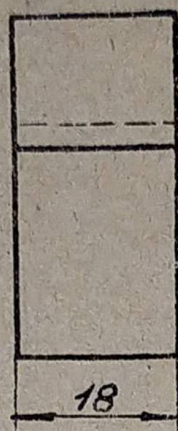


Сетка тонкого очистителя в сборе.

Г69	05	2
Г594	05	2
Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		

НАТИ. Г594-05130

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

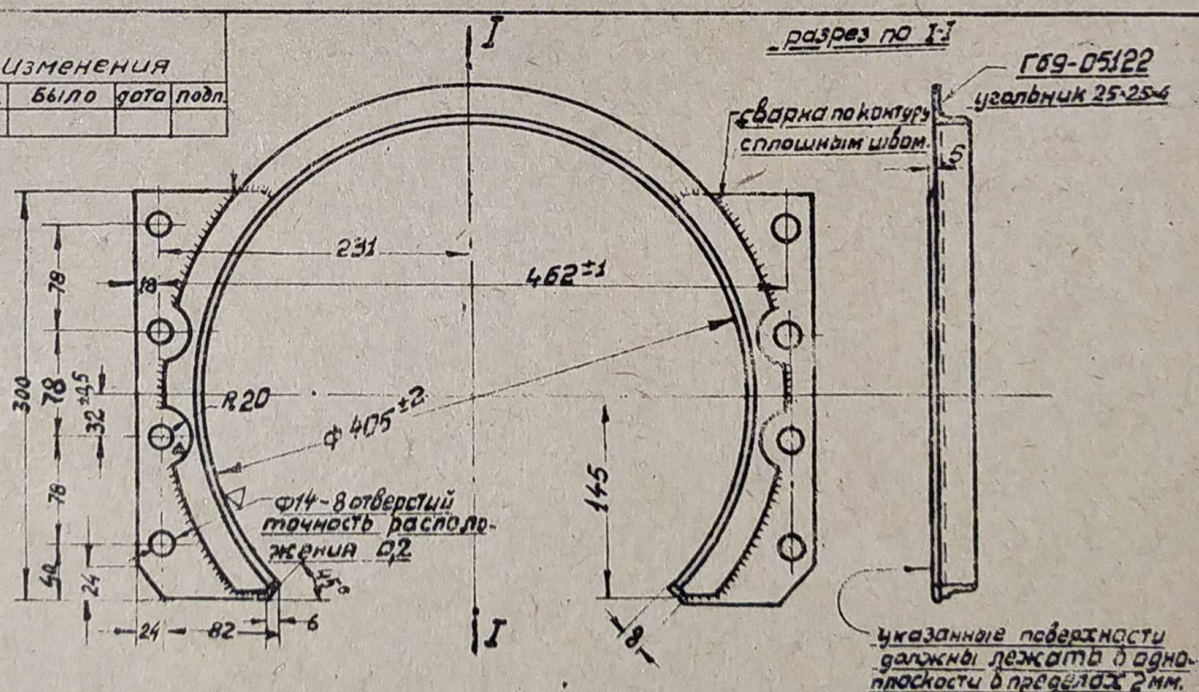


Г69	05	6
Г59У	05	6
Марка М.	Гр.	Кол.
Зде ставится		

Лапа сетки тонкого очистителя

НАТИ Г59У-05134

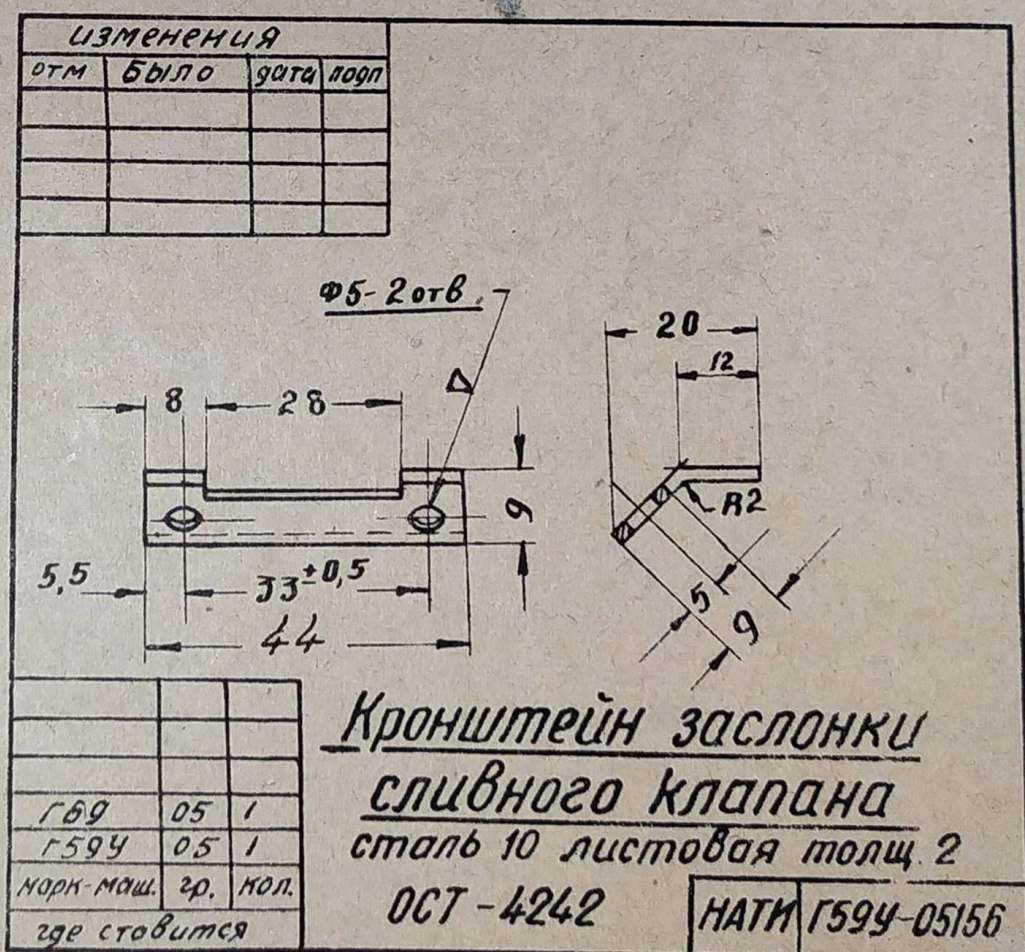
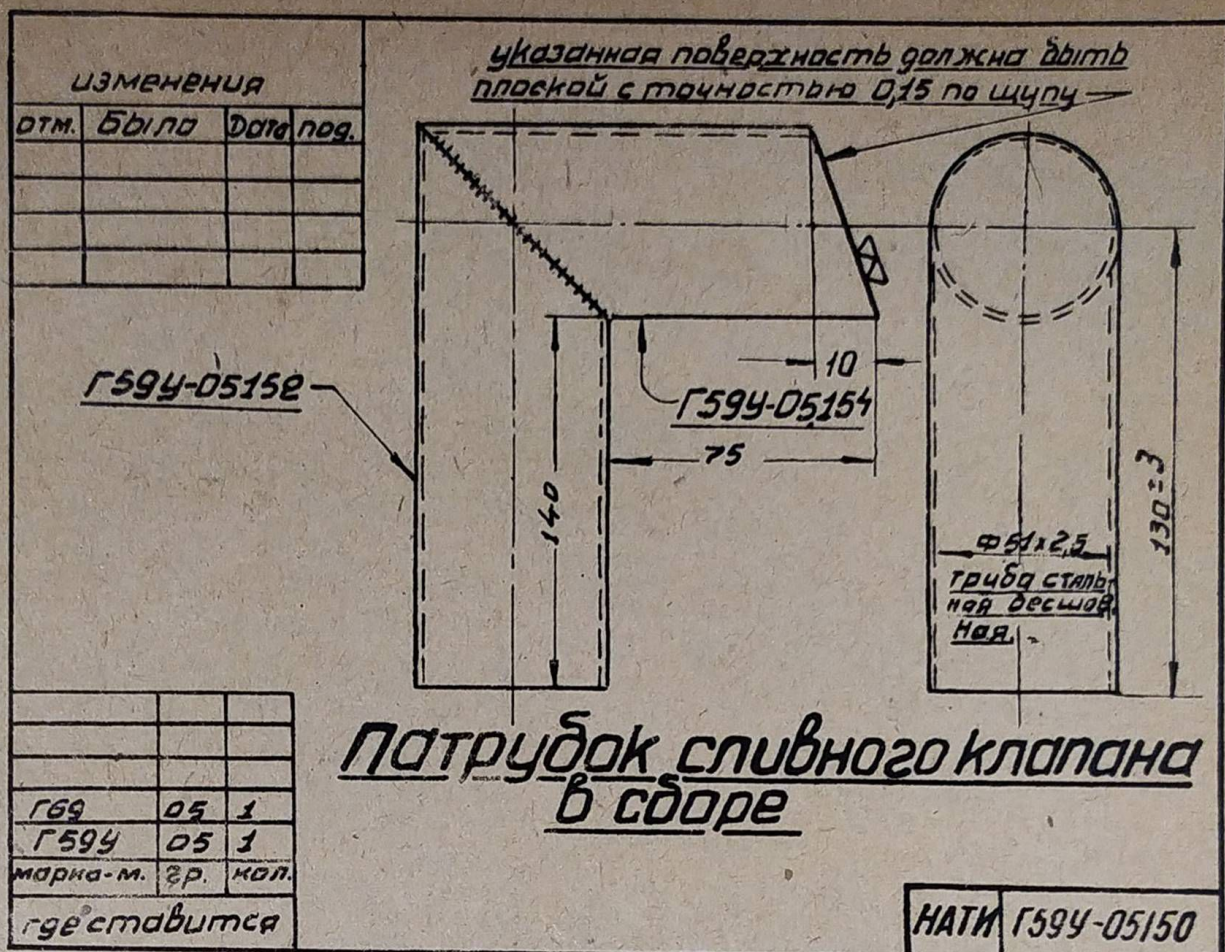
ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.



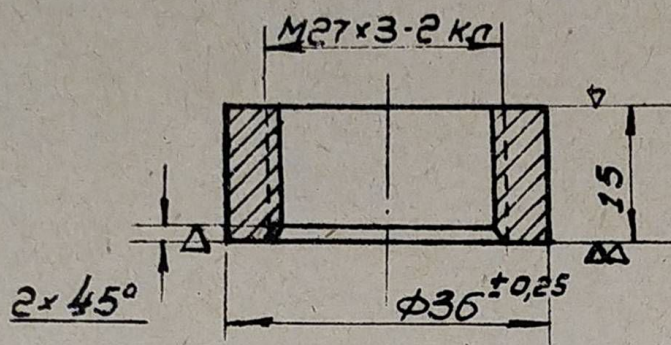
Г69	05	1
Марка-М	Гр.	Кол.
Зде ставится		

Опора очистителя в сборе

НАТИ Г69-05120



ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	Было	Дата	Подп.



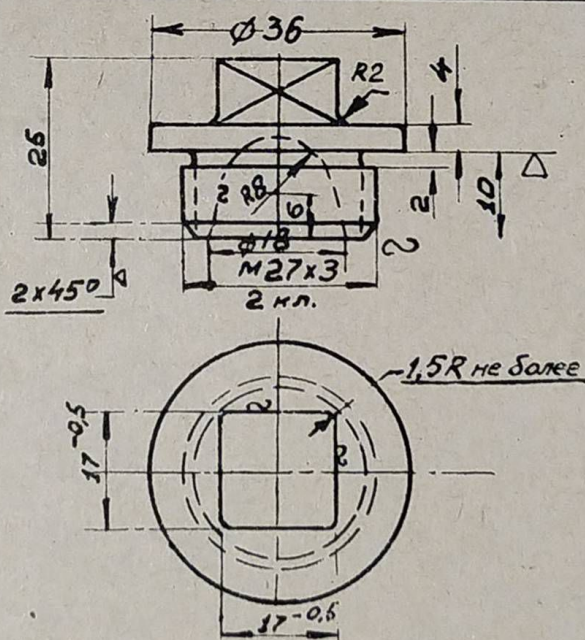
Корпус
сливной пробки.
сталь 10 круглая $\phi 36$
ОСТ 2395

Г 69	05	1
Г 69 У	05	1
МАРКА М.	г.р.	кол.
где ставится		

НАТИ Г59У-05164

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	Было	Дата	под.

1. Очистить от пригоревшей земли
2. Неуказанные радиусы принимать 2 мм.

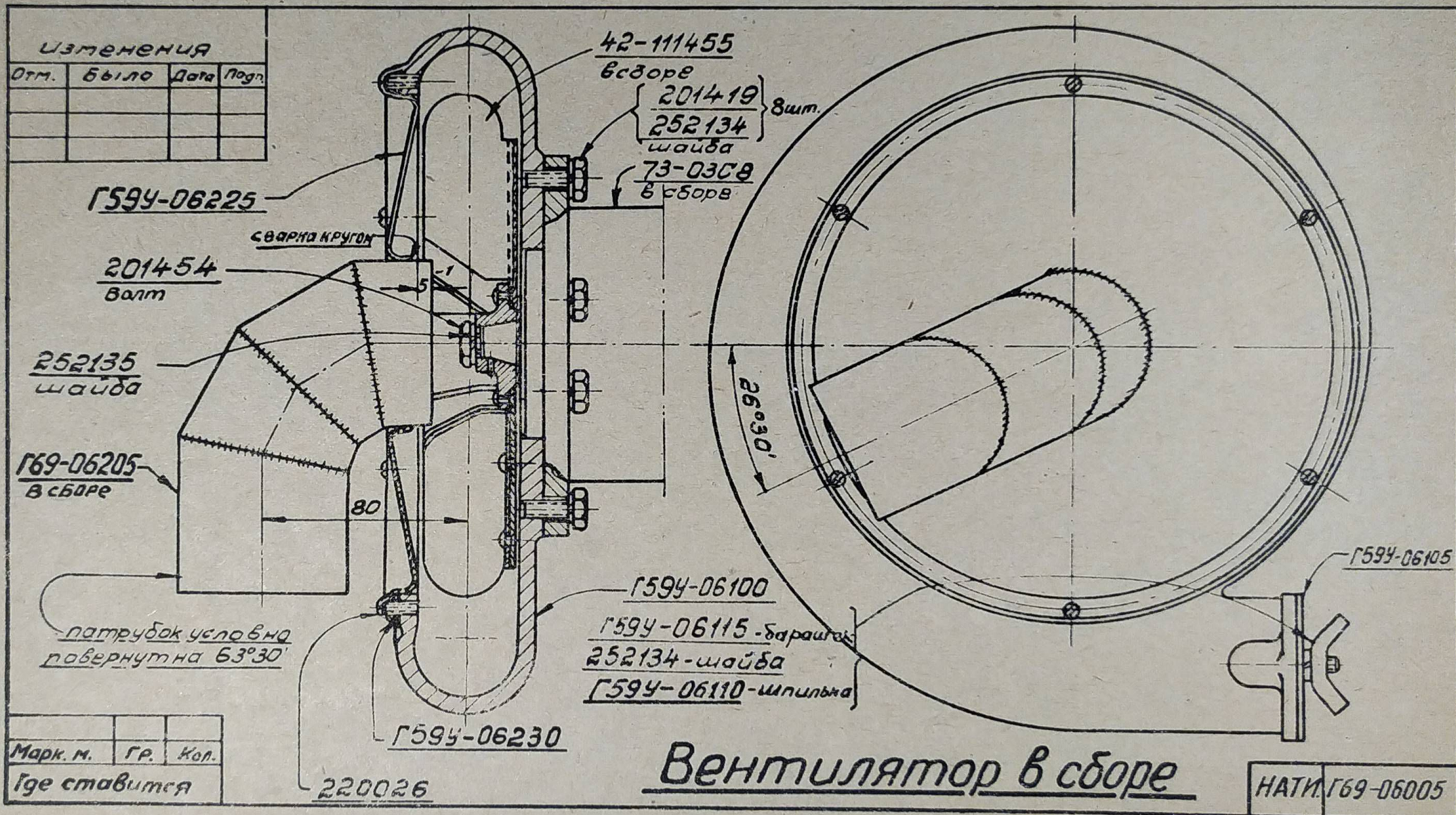


сливная пробка тонкого
очистителя
серый чугун СЧ 28 ОСТ 8827
21178

Г 69	05	1
Г 69 У	05	1
МАРКА М.	г.р.	кол.
где ставится		

НАТИ Г5У-05166

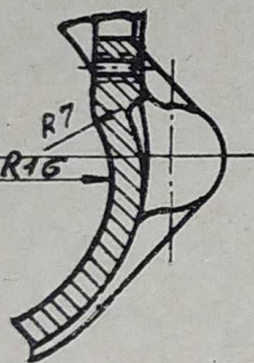
ИЗМЕНЕНИЯ			
Отм.	Было	Дата	Подп.



Марк. м.	ГР.	Кол.
Где ставится		

Изменения
отм. было дата подп.

Разрез по I-I



1. Неуказанные радиусы в длину делать 2 мм.
2. Очистить от пригоревшей земли

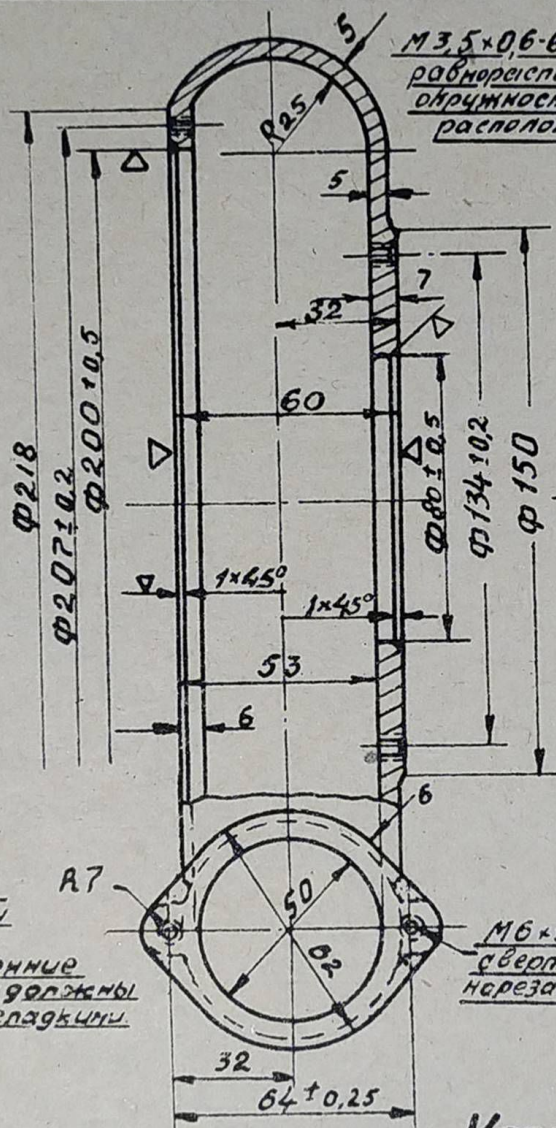
3. Внутренние стенки должны быть гладкими

Г69 06 1

Г59У 06 1

Марка маш. ГР. Кол.

Где ставится



М3,5х0,6-6 отверстий
равнорасполож. по
окружности. точность
расположения 0,2

М6х1-2 отв.
сверлить на глубину 14
нарезать на глубину 12

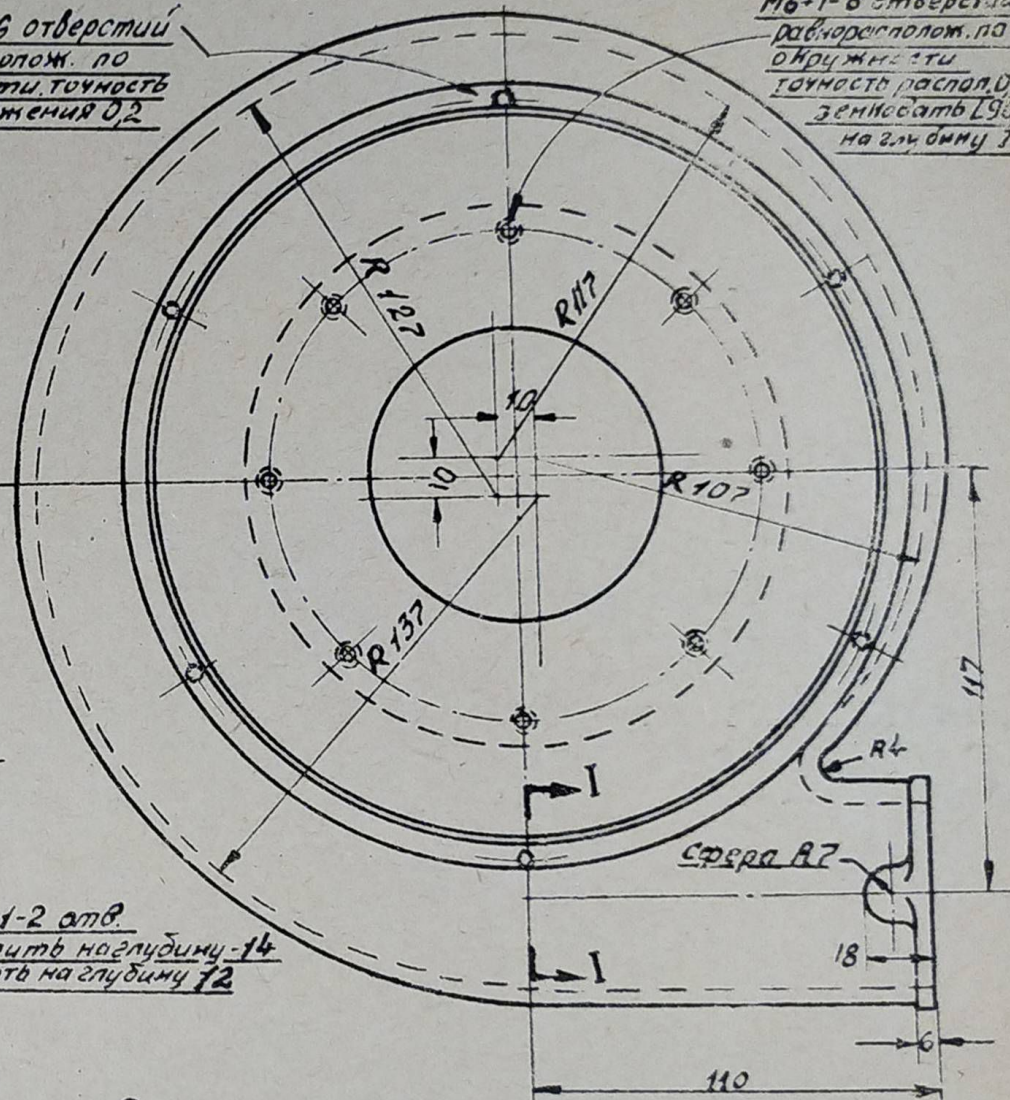
Окрасить снаружи и внутри
черным эмалевым лаком.

Корпус вентилятора

серый чугун СЧ-28

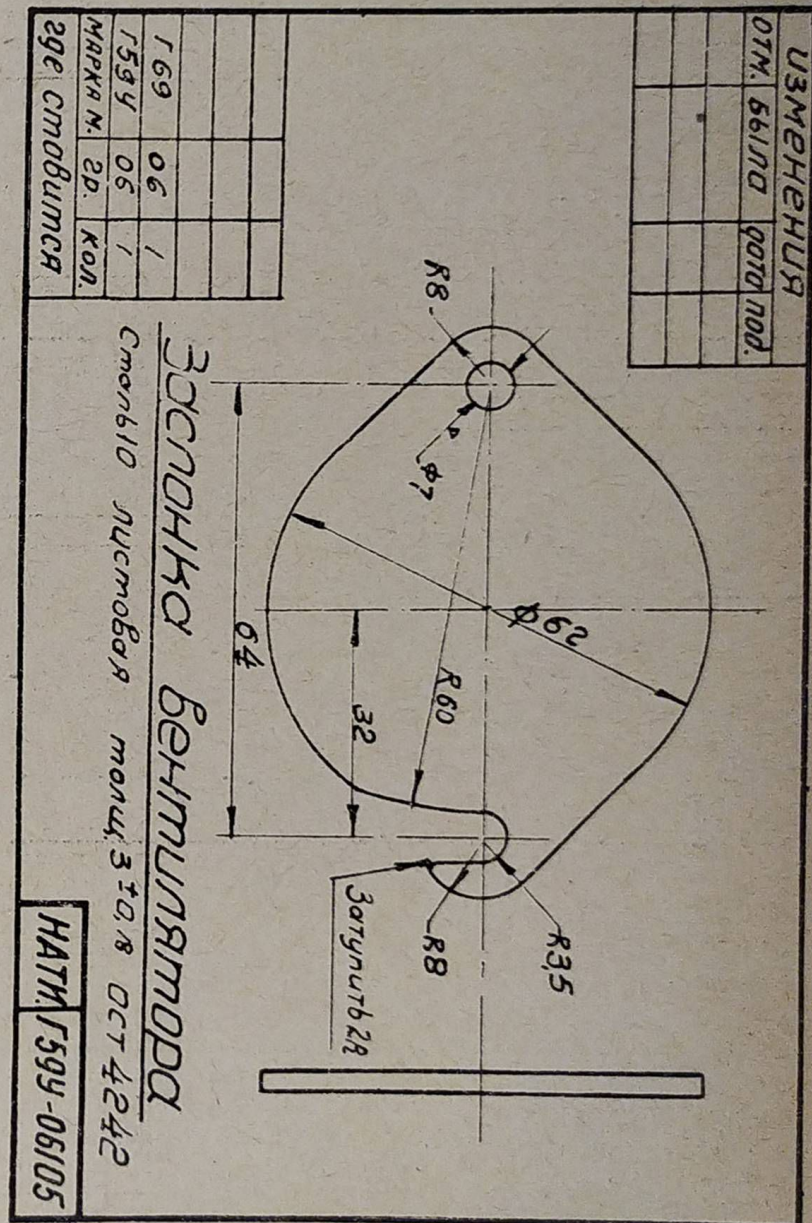
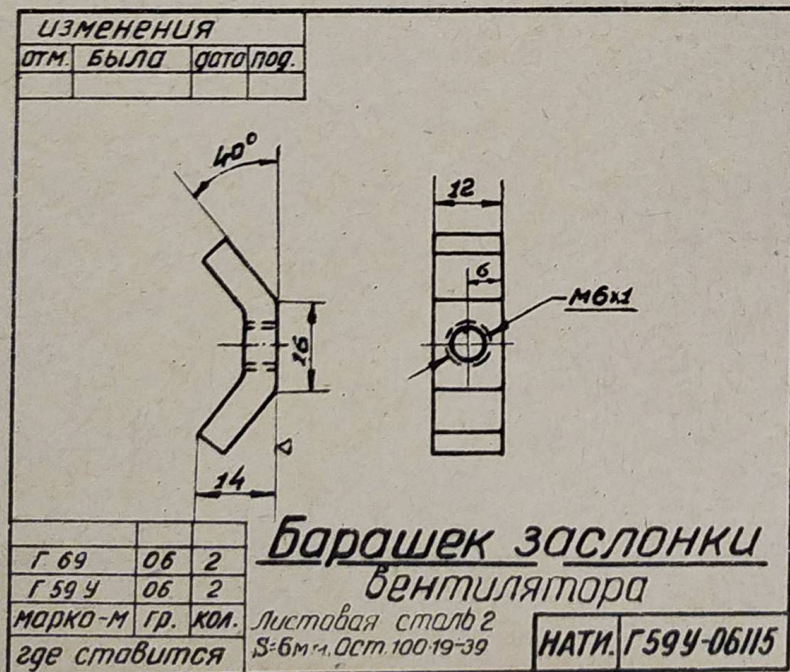
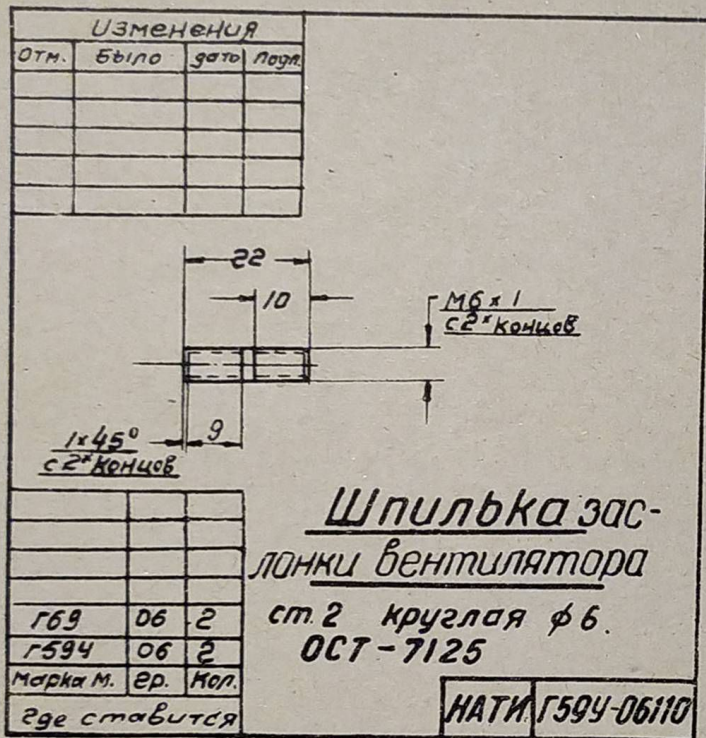
ОСТ 8827
НКТМ 2178

М6х1-8 отверстий
равнорасполож. по
окружности
точность распол. 0,2
зенковать L90
на глубину 1



Сфера R7

НАТМ Г59У-06100



ИЗМЕНЕНИЯ

отм.	было	дата	подп.

Разрез по II-II

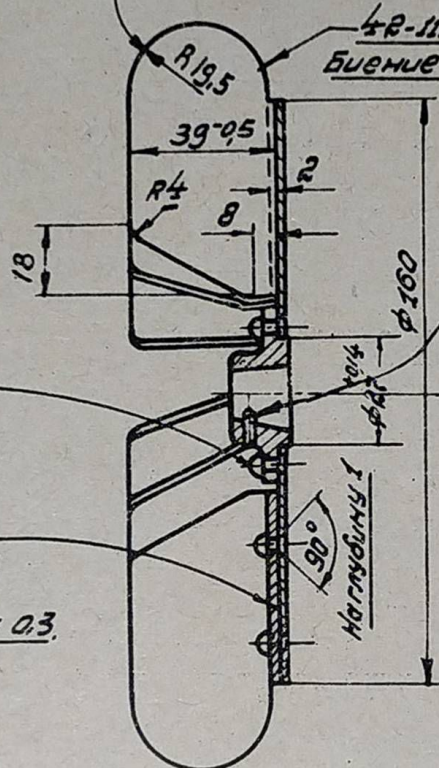
Размеры R19,5, 18 и 4
действительны в развертке

42-111465-12 шт.
Биевые диска в сборе
не более 0,5

42-111490

252539
Ф3х6-24 шт.
Точность распо-
ложения отв. 0,2

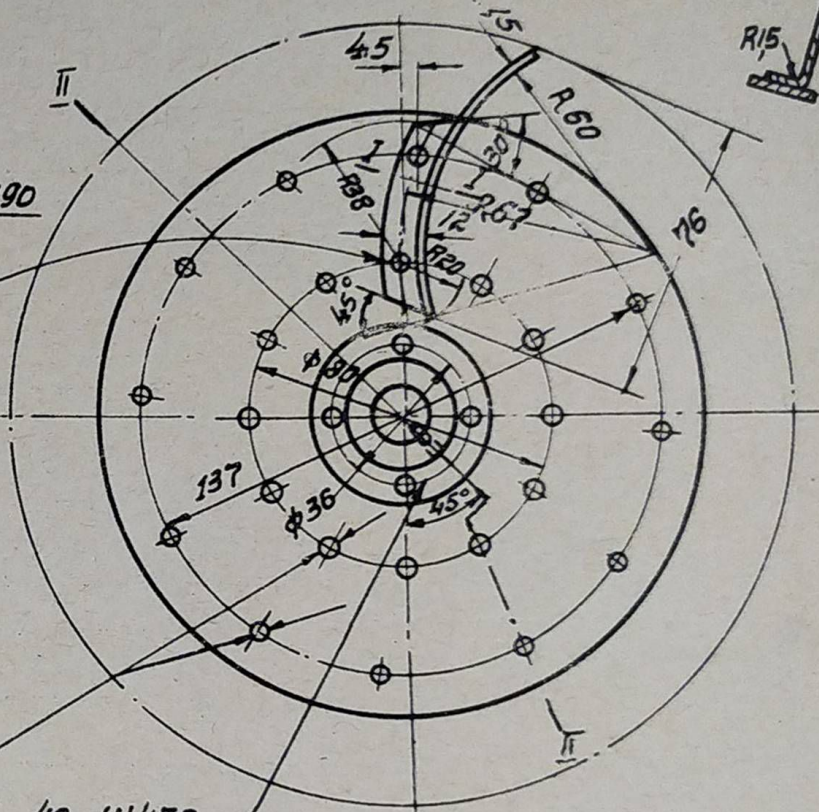
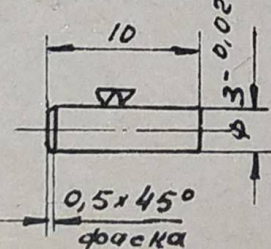
сечение I-I



252541
Ф3х10-4 шт.
Точность распо-
ложения отверстий 0,2

42-111460
диск должен быть
плоским в пределах 0,3.

дет. 42-111490



42-111470

Ф3,2-28 шт. точность
расположения отверстий 0,2 мм.

Балансировать статически
высверливанием отверстий
в диске φ не более 5 мм с
точностью 35 грсм.

Диск вентилятора в сборе

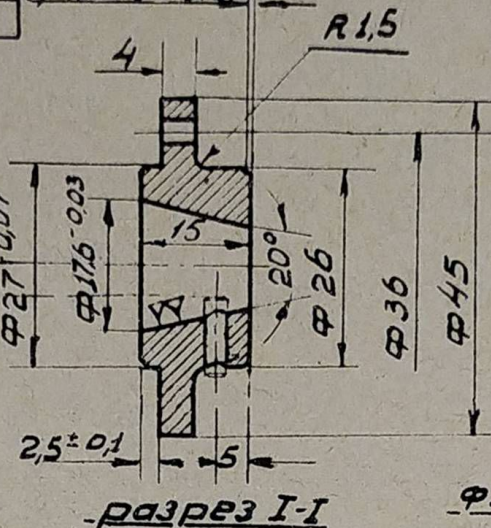
НАТИ 42-111455

изменения			
отм.	было	дата	подп.

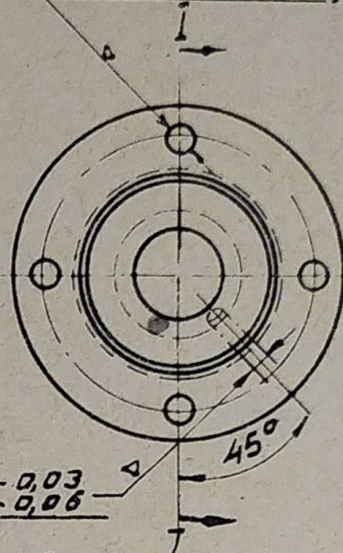
Обработка кругом в конце конуса.
размеры без допусков между обработанными
поверхностями выдерживать с
точностью $\pm 0,25$ мм.

запрессовать штифт 42-111490.
по размерам $5 \pm 0,3$
 $\varnothing 27 \pm 0,07$

$0,5 \times 45$ с 2-х стор



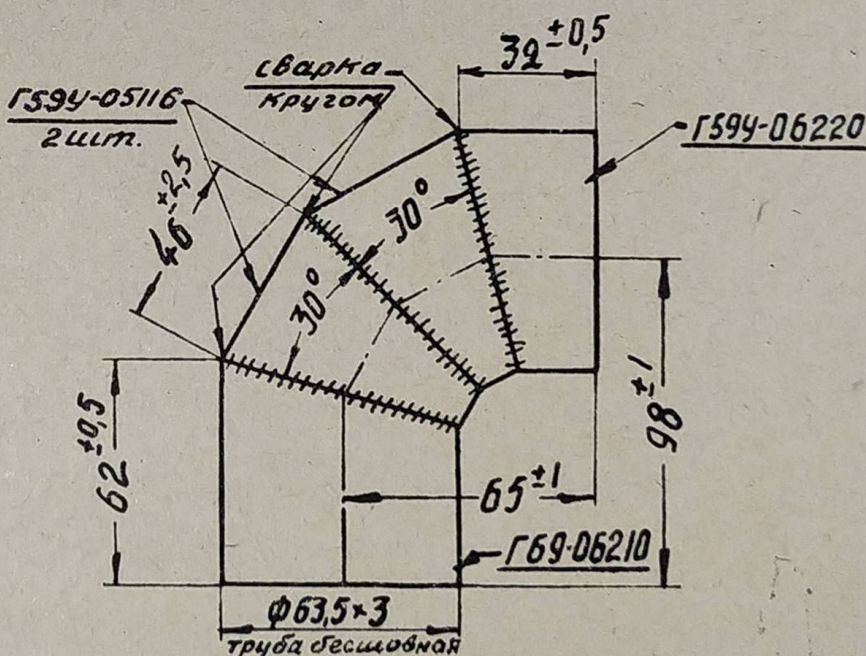
$\varnothing 32-4$ отв.
точность расположения
осей отверстий $0,2$ мм



Ступица диска лопаток вентилятора

НАТИ. 42-111470

изменения			
отм.	было	дата	подп.



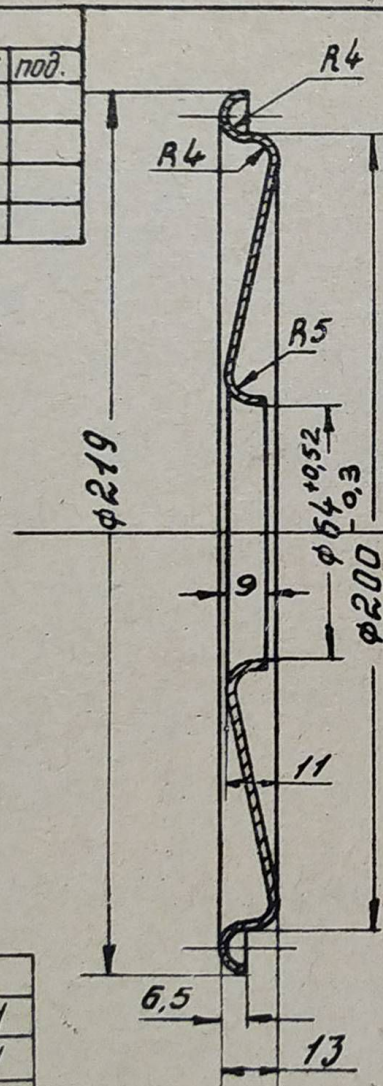
Патрубок всасывающий в сборе

НАТИ. Г69-06205

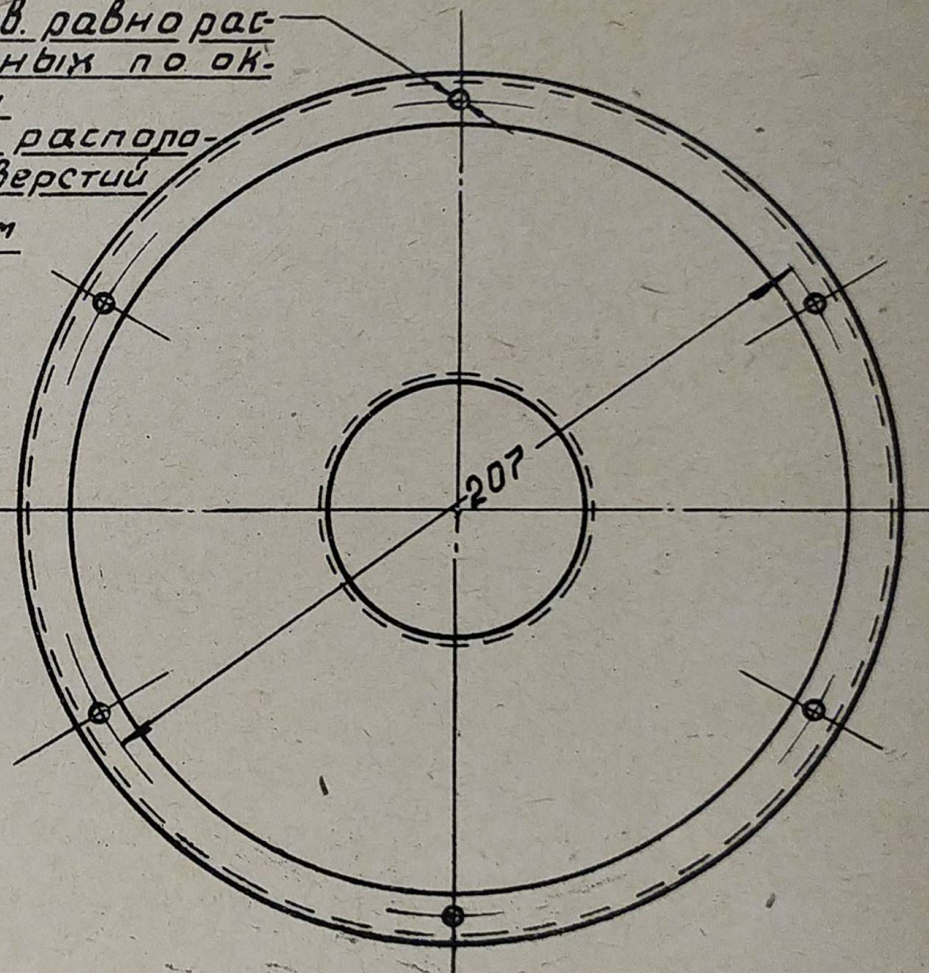
Г 69	03	2
Г 69	06	1
марк. м.	гр.	кол.
где ставится		

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Под.

Г 69	06	1
Г 59У	06	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		



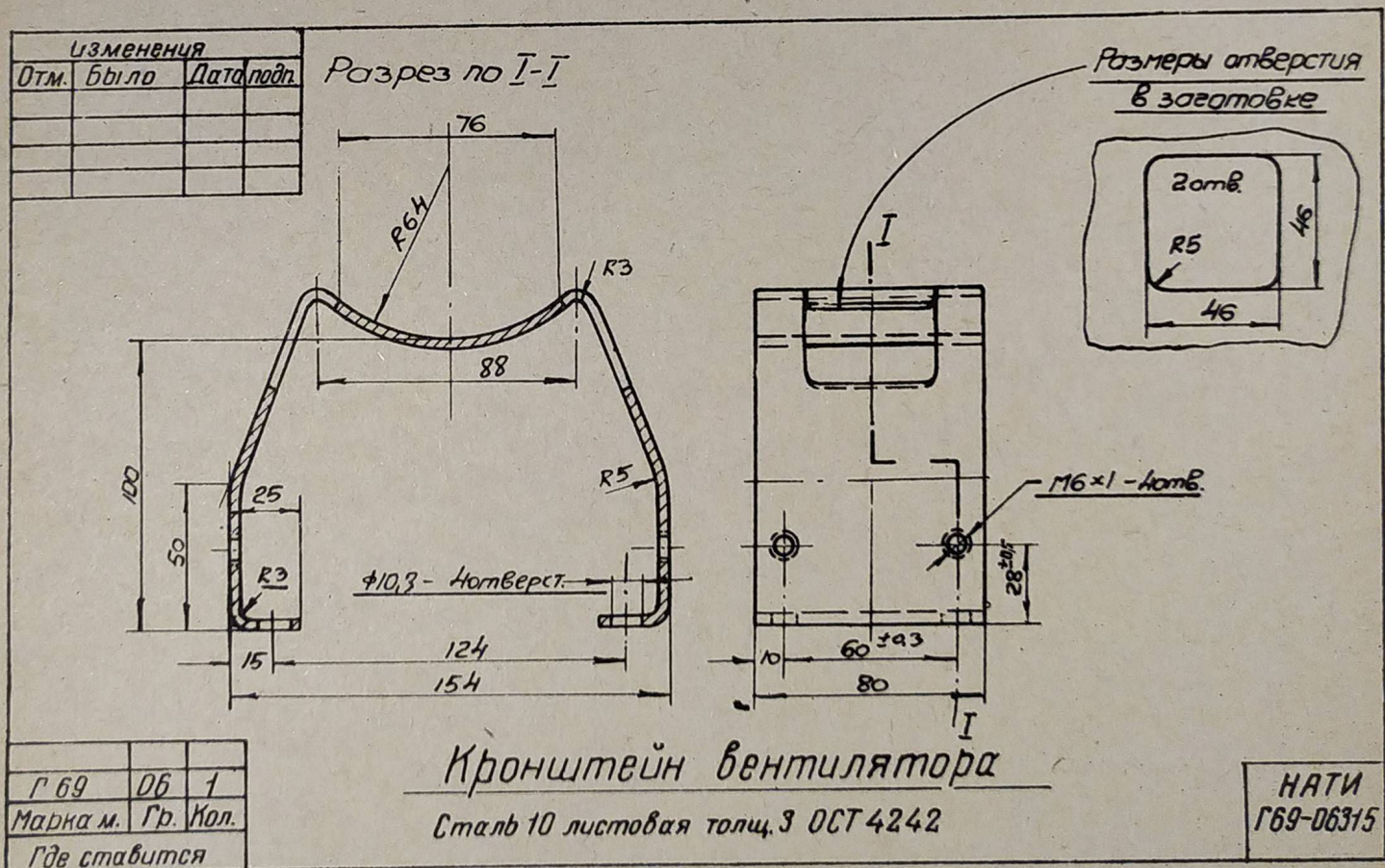
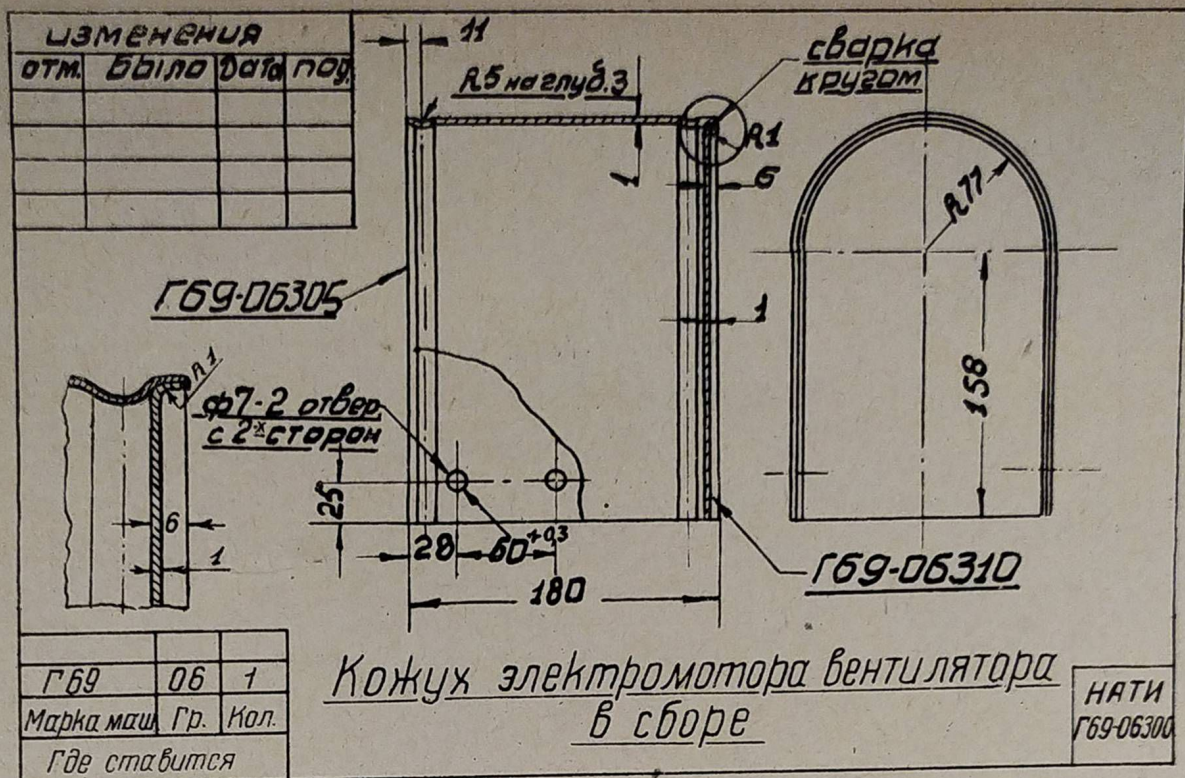
φ4 - 6 отв. равно рас-
положенных по ок-
ружности
Точность распо-
жения отверстий
± 0,2 мм



Фланец всасывающего патрубка

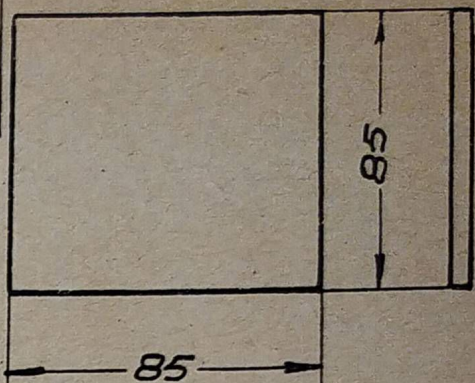
Сталь 10 листовая, толщина 1,5 ОСТ 4242

НАТИ
Г59У-06225



Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Г 69	06	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

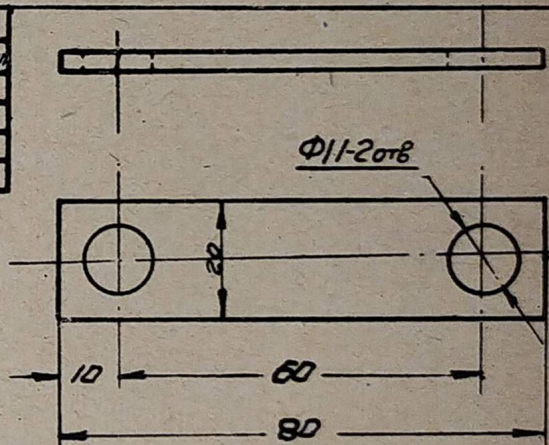


Прокладка электромотора
вентилятора
Войлок толщ 4 мм.

НАТИ
Г 69-06320

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Г 69	06	4
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

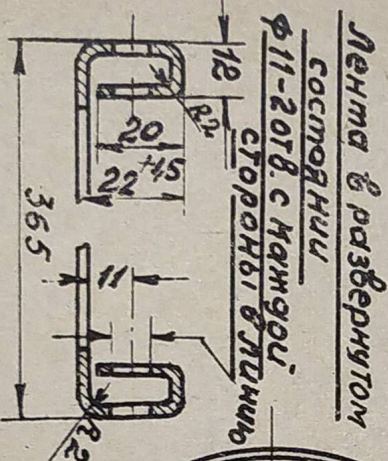


Прокладка кронштейна
вентилятора

Резина толщ 4 мм.

НАТИ
Г 69-06325

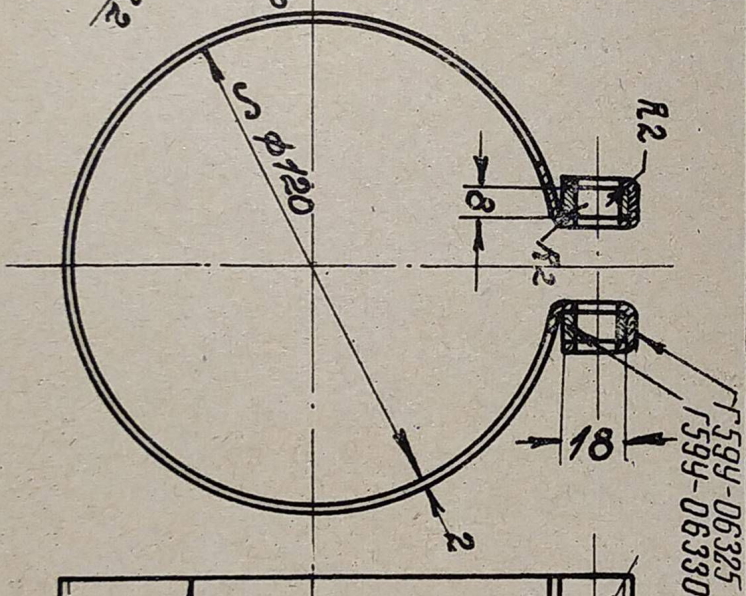
Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



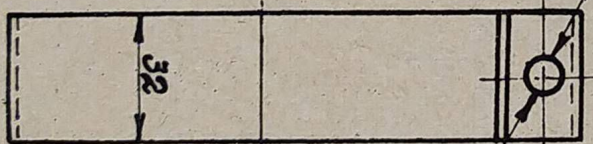
Лента в развернутом
состоянии

Ф 11-2078 с напругой

стороны в длину



Г 599-06325



Ф 11-2078
в длину.

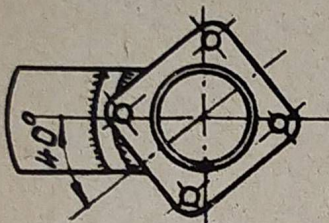
Г 69	06	1
Г 599	06	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

Лента крепления электромотора
вентилятора в сборе

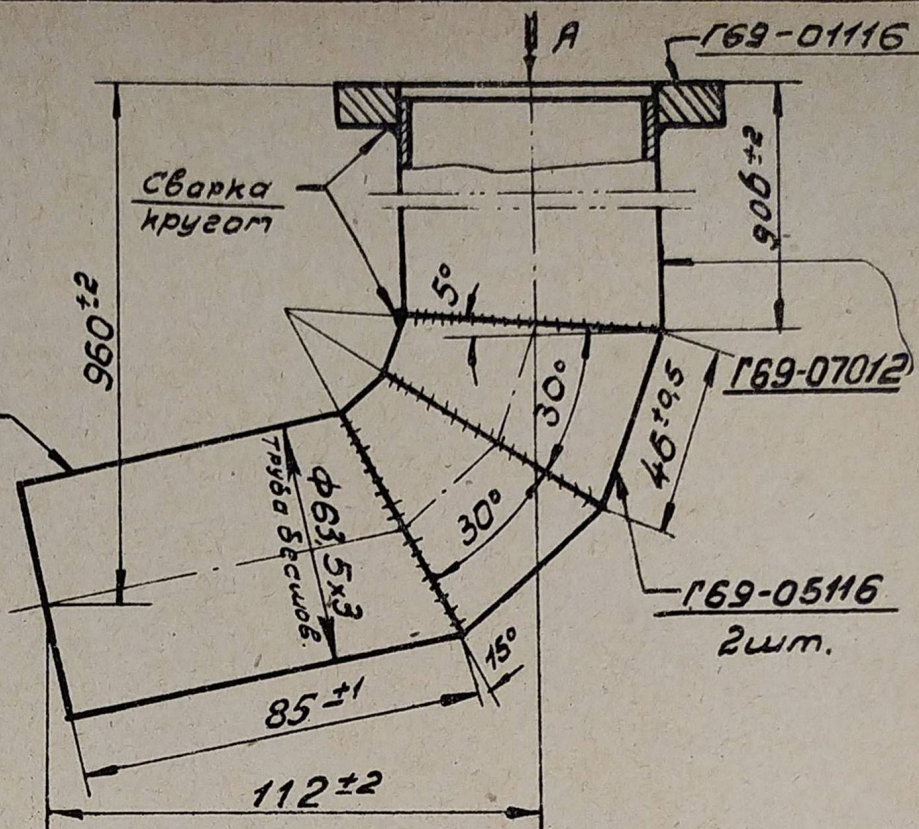
НАТИ
Г 599-06320

ИЗМЕНЕНИЯ			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

Вид по стрелке А



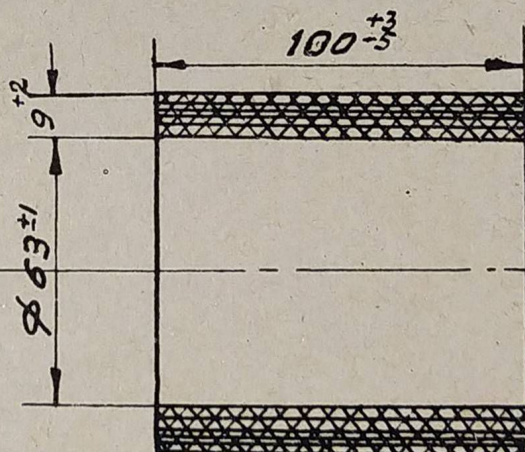
ГБ9	07	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		



Труба отвода газа из газогенератора
в сборе

НАТИ
Г69-07010

ИЗМЕНЕНИЯ			
Дтм.	Было	Дата	Подп.



Шланг соединительный теплоустойчивый

Резиновый шланг, усиленный тремя слоями спец. ткани и двумя слоями прорезиненной асбестовой ткани по внутренней поверхности.

ГБ9	07	3
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

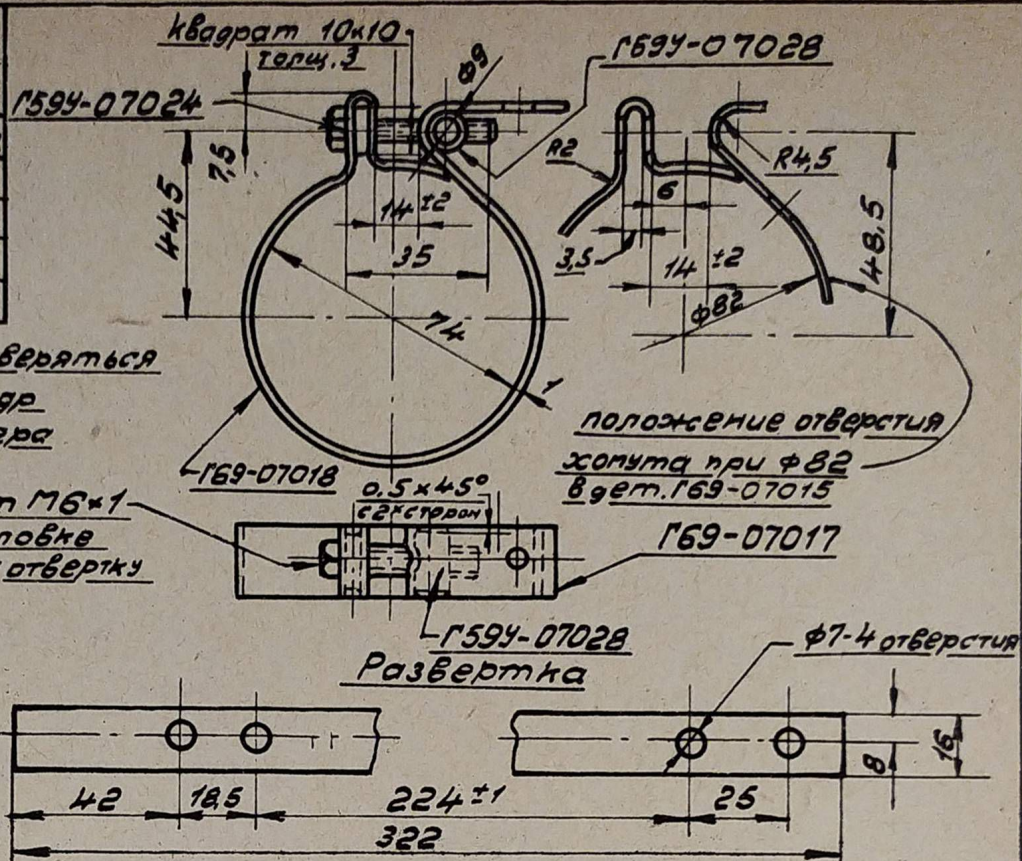
НАТИ
Г69-07009

<i>Изменения</i>			
<i>Отм.</i>	<i>Было</i>	<i>Дата</i>	<i>Попн.</i>

Размер 14^{±2} должен проверяться
погружением на цилиндр
изготавливаемого размера

Г594-07026-долт М6*1-
длина нарезки 328 головок
пререзать шлиц под отвертку
1,2*2

Г69-07015	Ф82	б
Г69-07018	Ф74	14
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

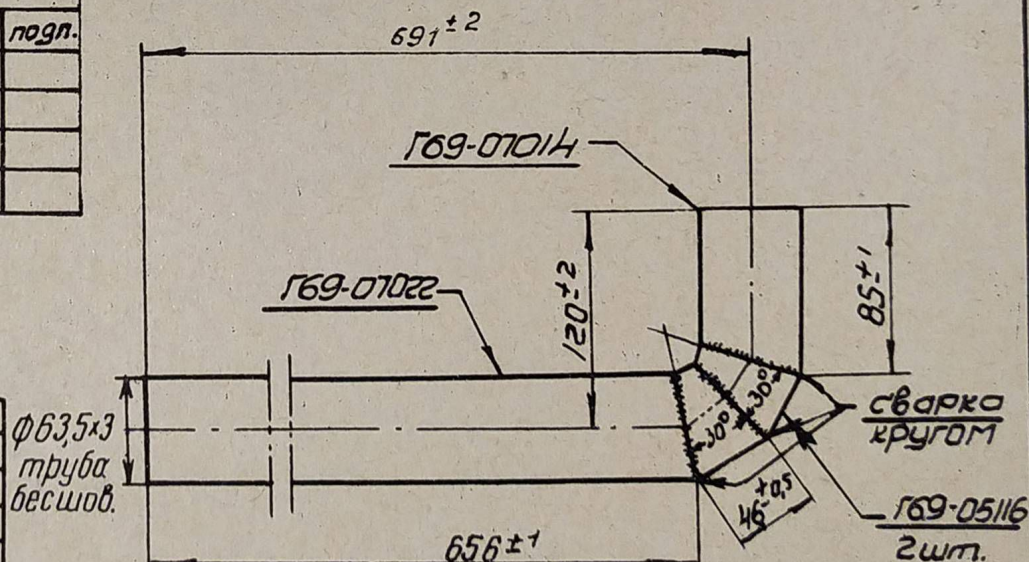


Хомут шланга в сборе

НАТИ
Г69-07015
Г69-07018

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	Дата	подп.

Г 69	07	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

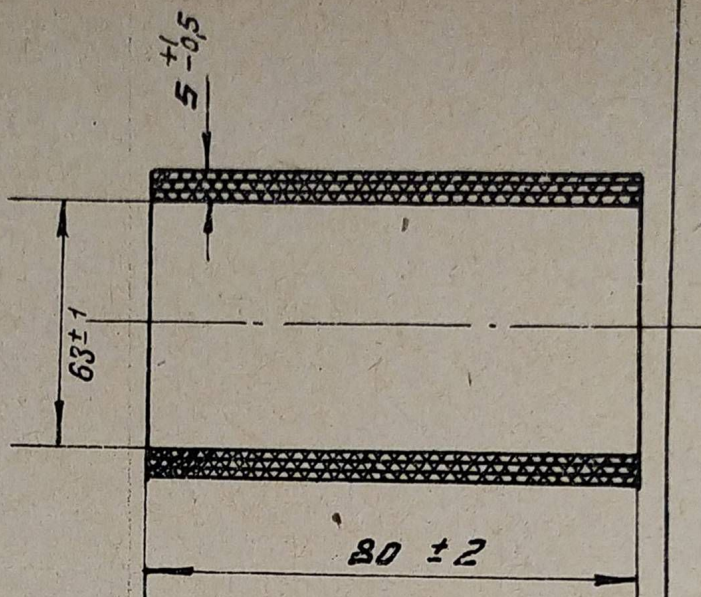


Труба подвода газа к охладителю в сборе

НАТИ
Г69-
07020

изменения.			
отм.	было.	дано.	пог.

Г584	07	9
Г68	04	2
Г68	07	5
Г69	07	7
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		



Шланг соединительный

Резина и холст (Дюритовый шланг)
Ст. Главрезины 18-8/838

НАТИ
Г69-07016

изменения			
отм.	было	дано	пог.

Вид по стрелке А

46 ± 0,5

Г69-05Н6, 2 шт.

30°

Сварка кругом

355 ± 2

320 ± 1

Г69-07036

Г69-07034

Г69-07032

332 ± 2

112 ± 1

120°

360 ± 2

Сварка кругом

410 ± 2

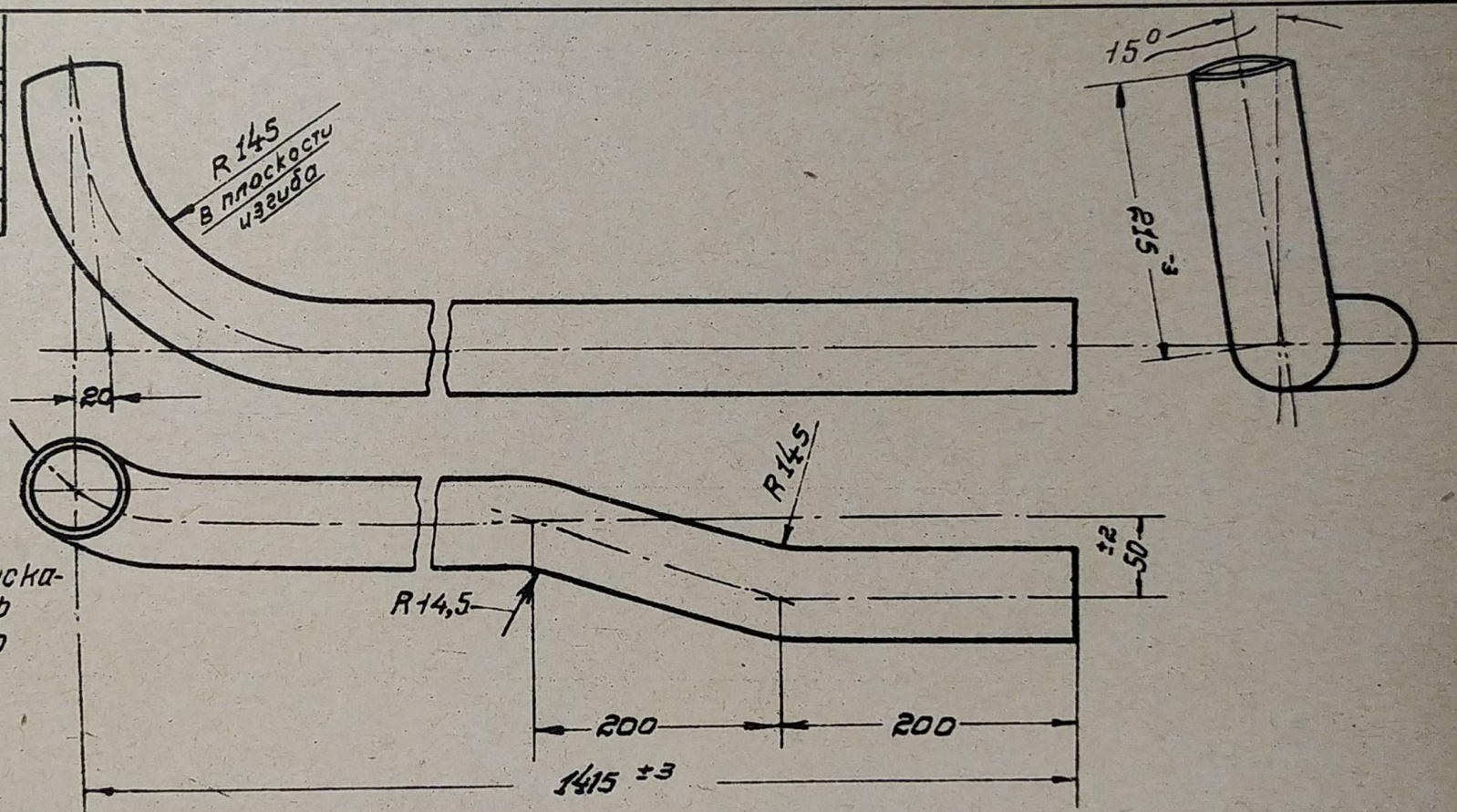
А

Г69	07	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Труба подвода газа к тонкому очистителю
в сборе

НАТИ
Г69-07030

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.



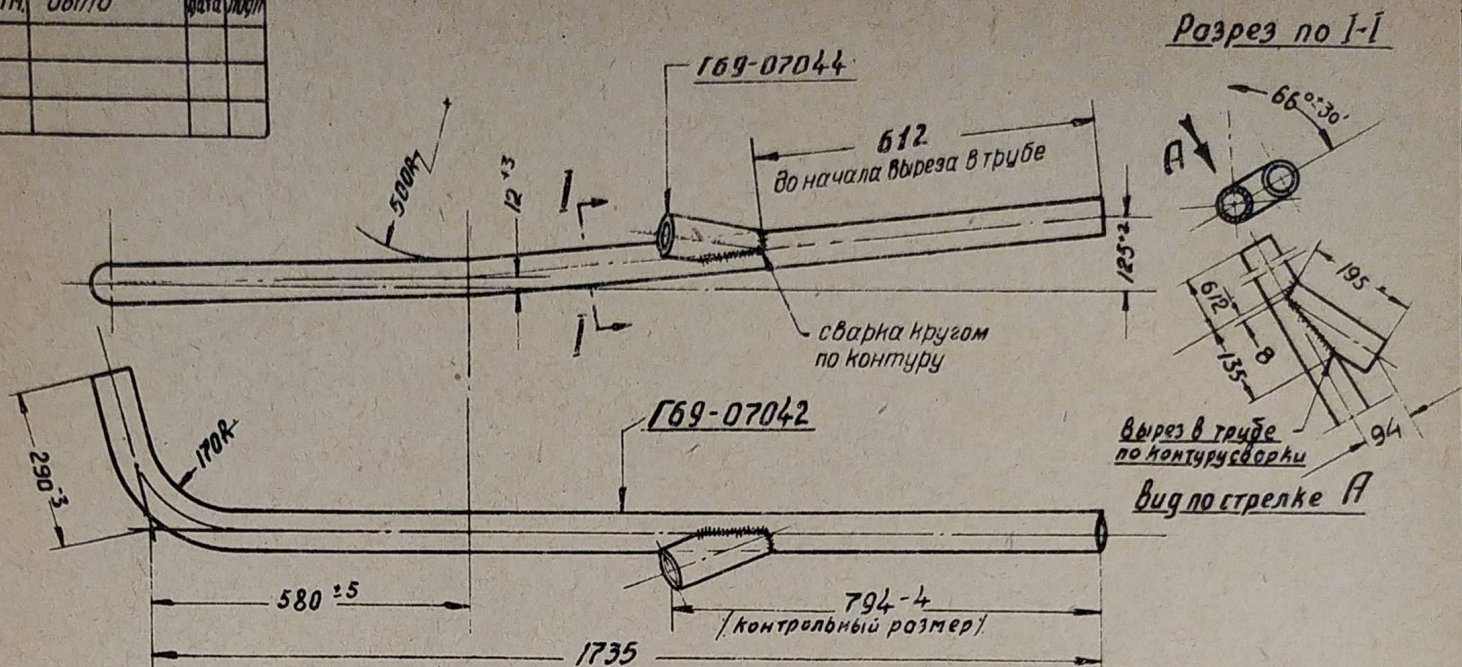
В местах изгиба допускается эллиптичность трубы с размером по оси не менее 56 мм.

Г69	07	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

Труба выхода газа из тонкого очистителя
Труба стальная бесшовная $\phi 63,5 \times 3$ ОСТ 5098

НАТИ
Г69-07038

Изменения			
отм.	было	дата	подп.



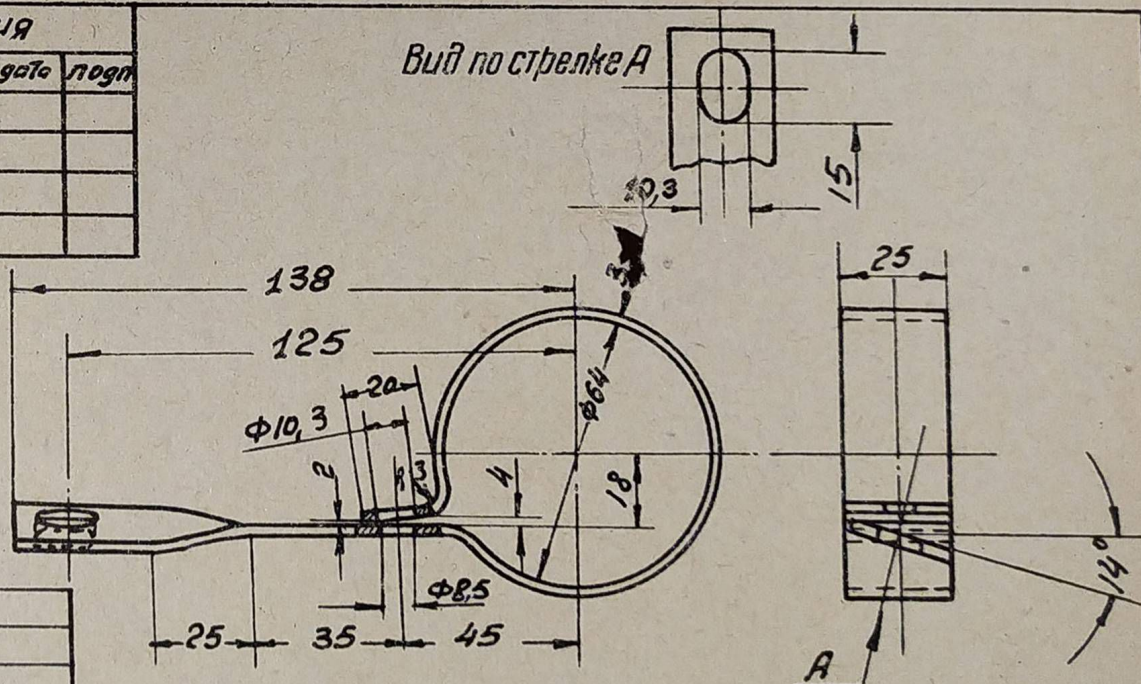
Г 69	07	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

Труба подвода газа к отстойнику в сборе

Стальная труба бесшовная $\phi 63,5 \times 3$ ОСТ 5098

НАТИ
Г69-07040

Изменения			
отм.	было	дата	подп.



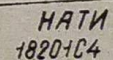
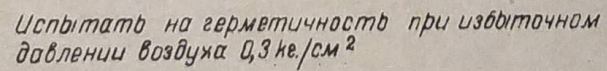
Г 69	07	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

Хомут трубы подвода газа к отстойнику

Сталь 10 полосовая 25×3 ОСТ/НКПТ 2398

НАТИ
Г69-07046

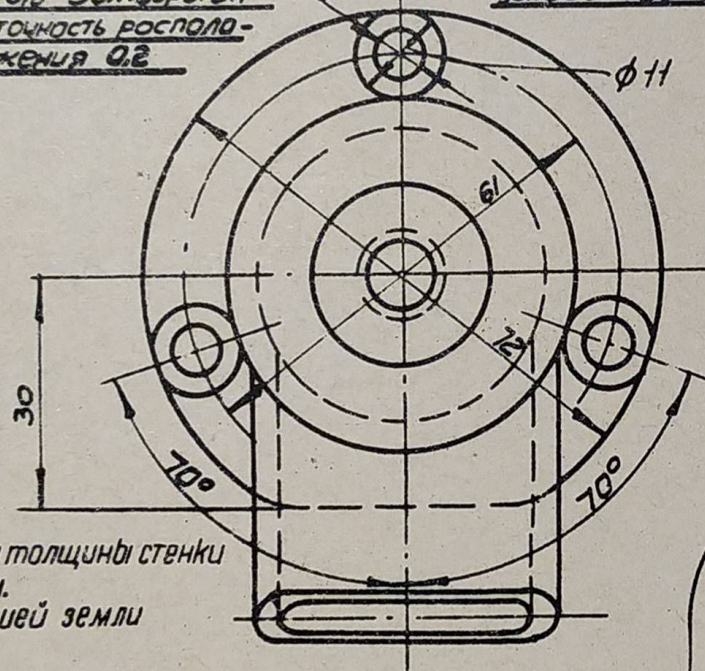
Г69	07	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		



ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	СТАЛО	ПОДП.

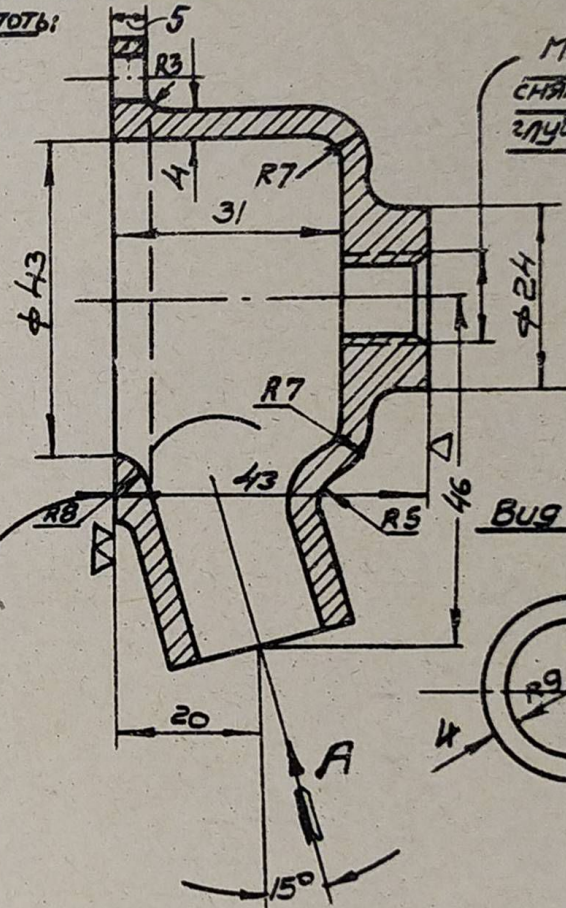
φ6,8 - 3 отверстия
точность расположе-
жения 0,2

чековать до чистоты:



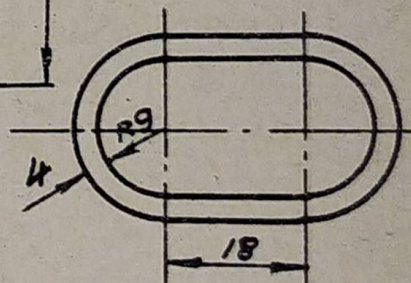
1. Неуказанные радиусы и толщину стенки в литве принимать 3 мм.
2. Очистить от пригоревшей земли
3. Окрасить снаружи

Указанная поверхность должна быть перпендикулярна оси нарезанного отверстия с точностью 0,3 на длине 50



M12 x 1,75
снять фаску на
глубину резьбы

Вид по стрелке А



Г69	07	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

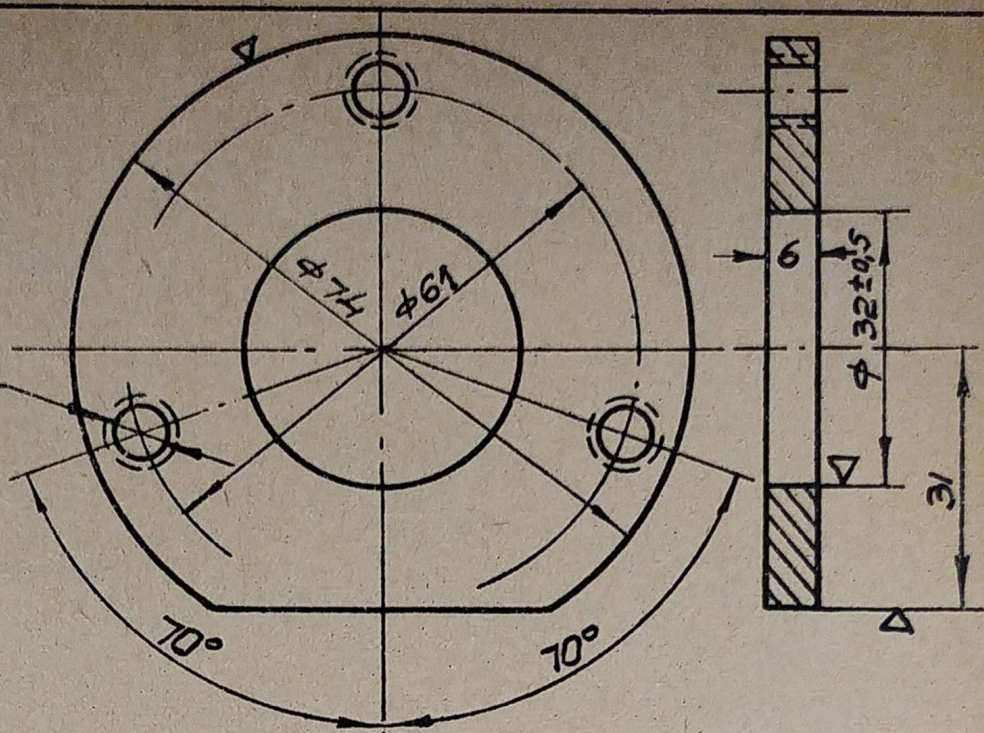
Корпус крана
С428 сербый чуаун ОСТ 8827
НКПТ 2178

НАТУ
119-06100

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

М6×1 - 3 отверстия
точность расположе-
ния 0,2 мм.

Г 69	07	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		



Опорный фланец крана

Сталь 2 листов, толщ. 6 ОСТ 10019-39

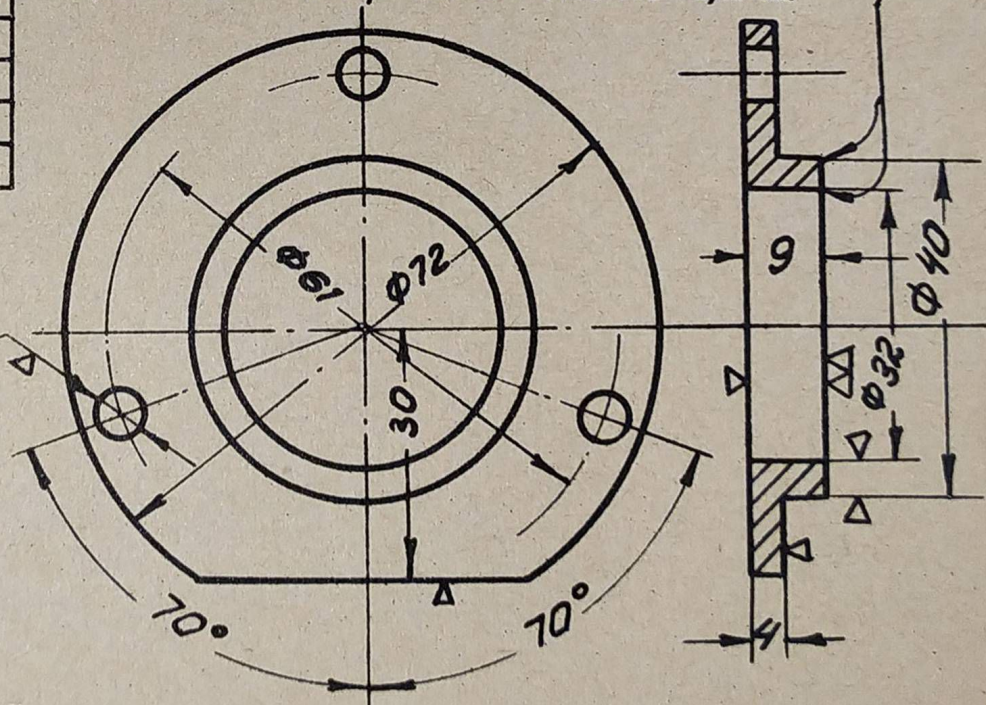
НАТИ
119-0699

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

Размеры без допусков между обработанными
поверхностями выдерживать точностью ± 0,25 мм.

Затупить

φ 6,8 - 3 отверстия,
точность распо-
ложения 0,2



Фланец крана

Сталь 20 круглая φ 72 ОСТ НКПТ 2395

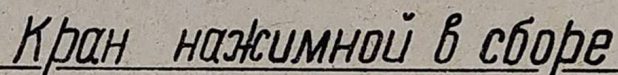
НАТИ
Г 69-07054

Сварка, шов зачистить

Затупить с 2-х
сторон 2 R

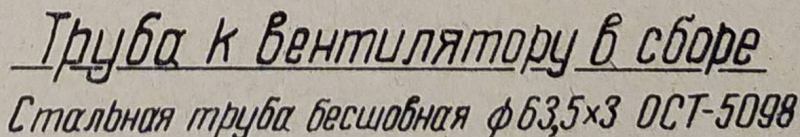
3x45°

Г 69	07	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		



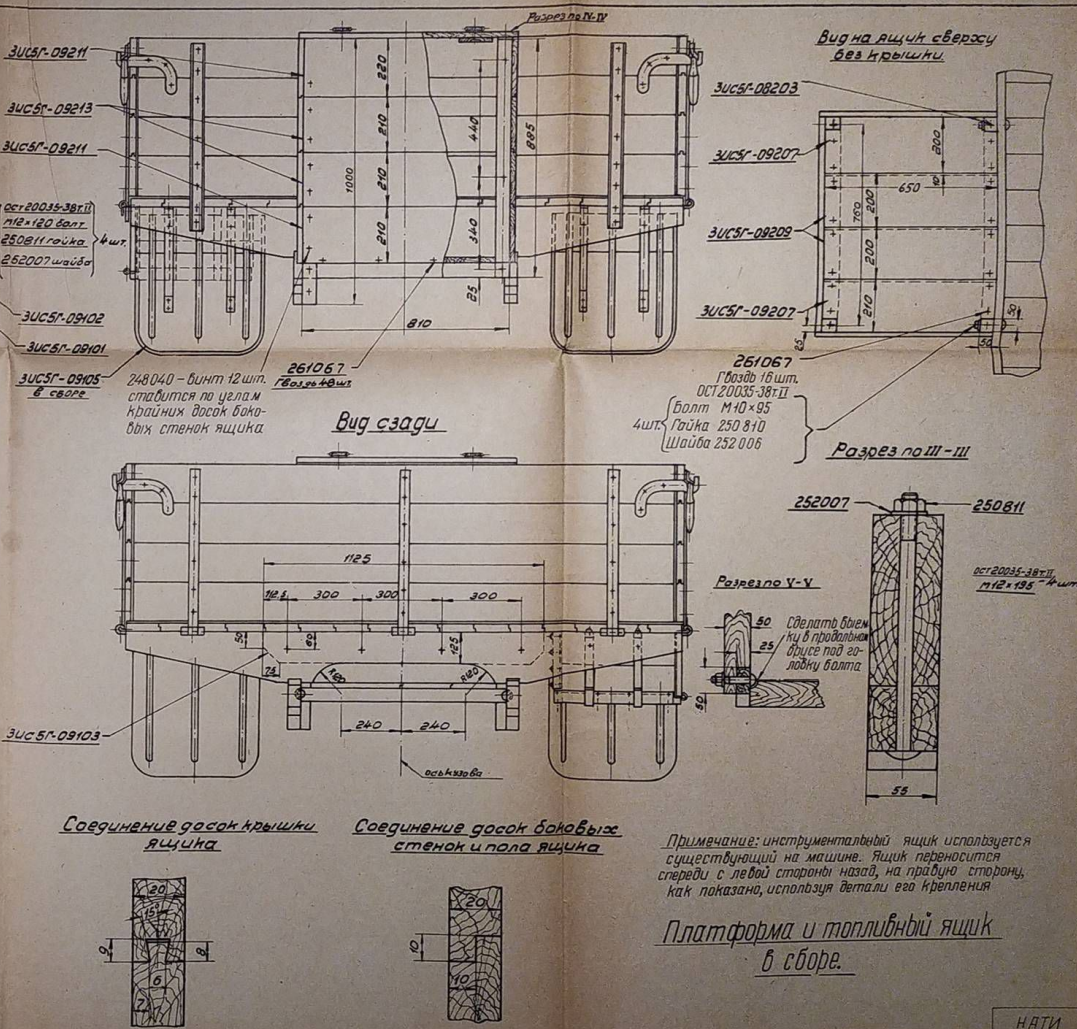
НАТИ
ЗУС5Г-07505

			Г69-05 2 шт.
Г69	0.7	1	Г69-05
Марка маш	Гр.	Кол.	
Где ставится			



НАТИ
Г69-07048

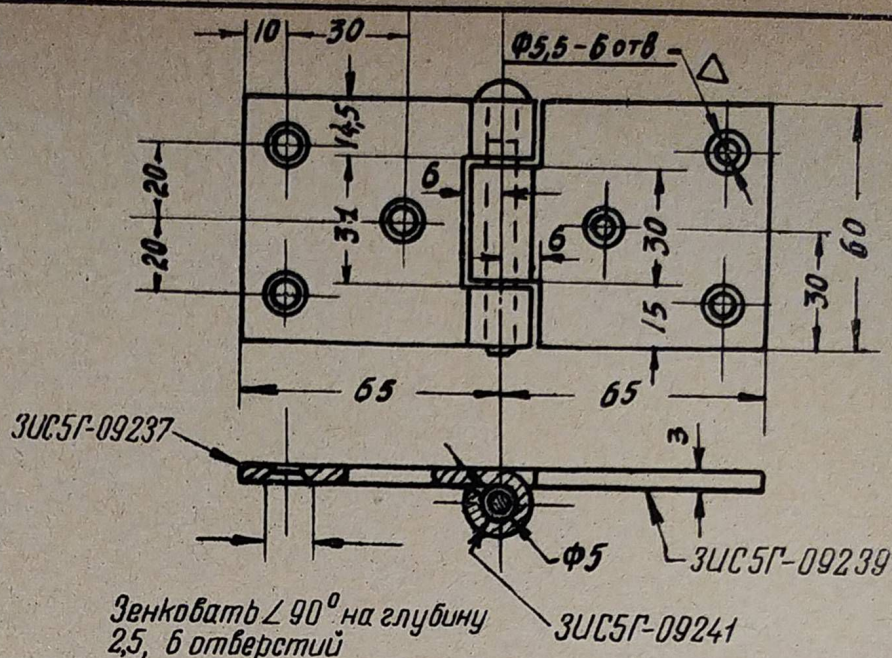
169	09	1
Маркони	Грун	Кое
Где ставится		



Платформа и топливный ящик
в сборе

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

Г59У	16	2
Г69	09	2
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

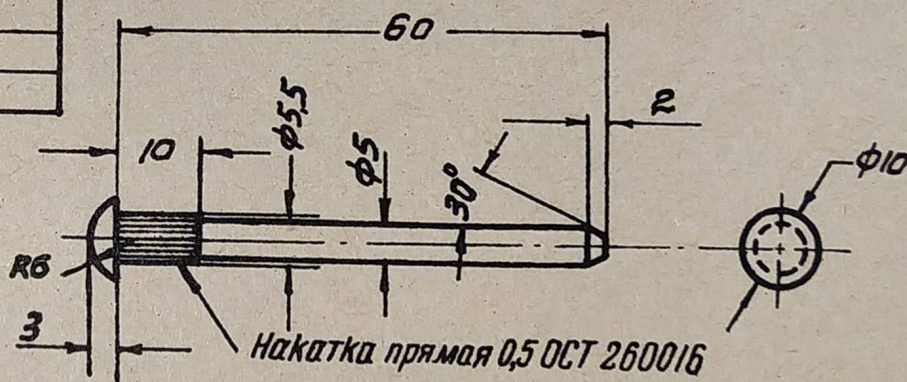


Петля крышки топливного ящика
в сборе

НАТИ
3УС5Г-09235

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

Г59У	16	2
Г69	09	2
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

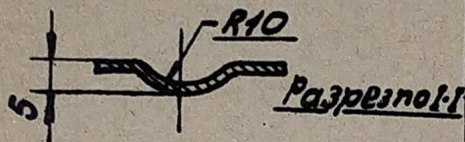


Ось петли крышки топливного ящика

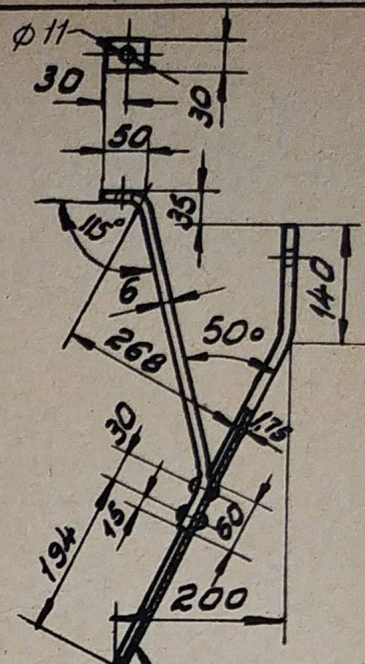
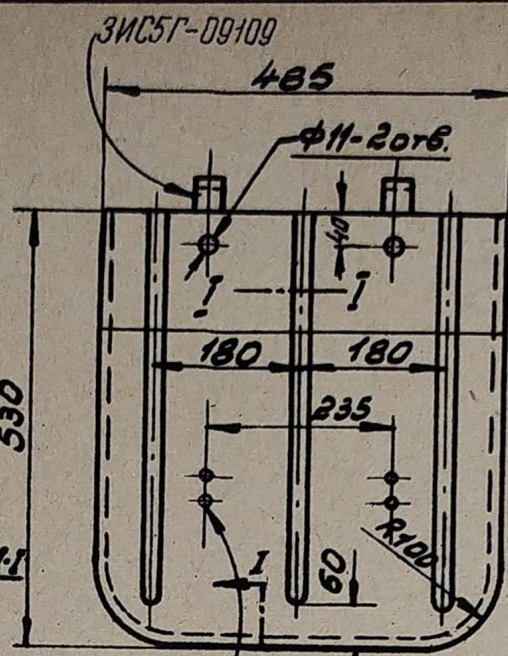
НАТИ
3УС5Г-09241

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Сечение I-I



φ6,25-4 отб
закленка 252703



Закатать проволоку
φ5 гер.-3ЛС5Г-09108

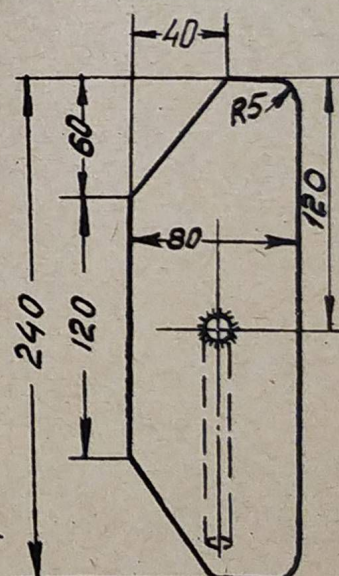
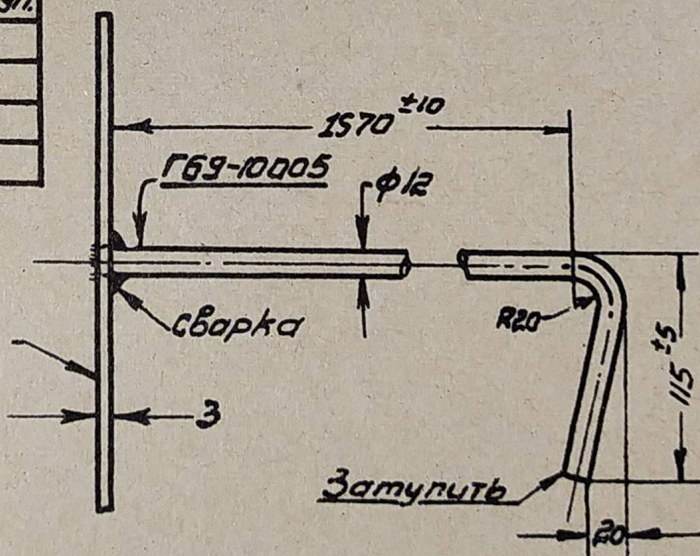
Грязевой щиток в сборе

НАТИ
3ЛС5Г-09105

Г 69	09	2
Марка маш.	Груп.	Кол.
Где ставится		

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Г69-10010

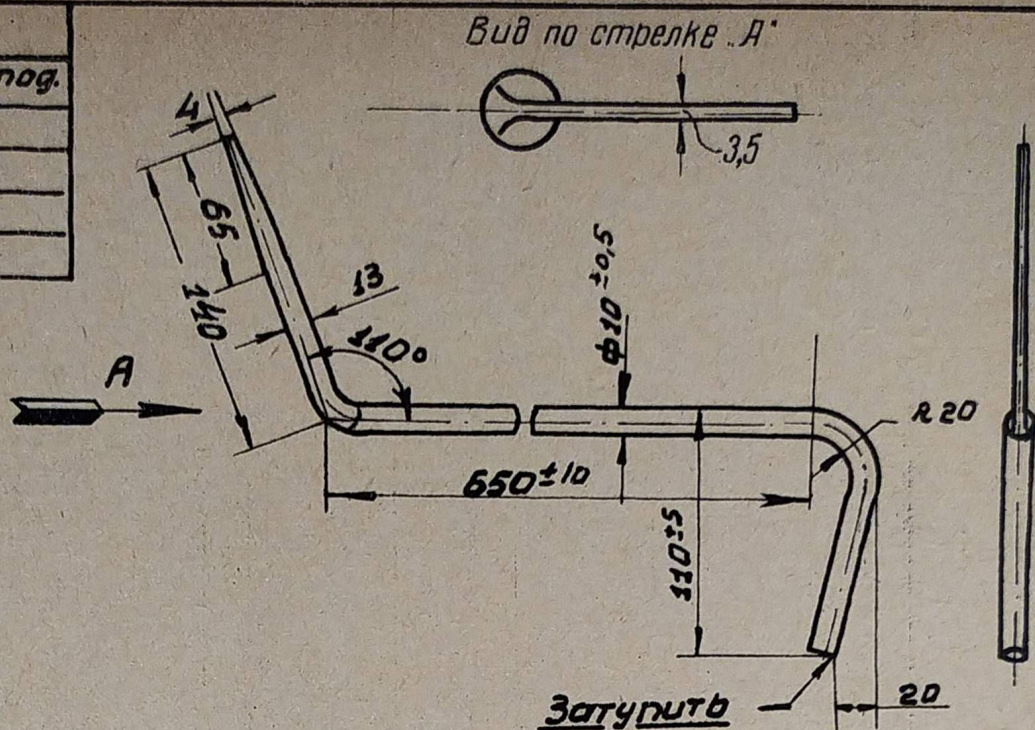


Скребок в сборе

НАТИ
Г69-10000

Г-69	10	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.

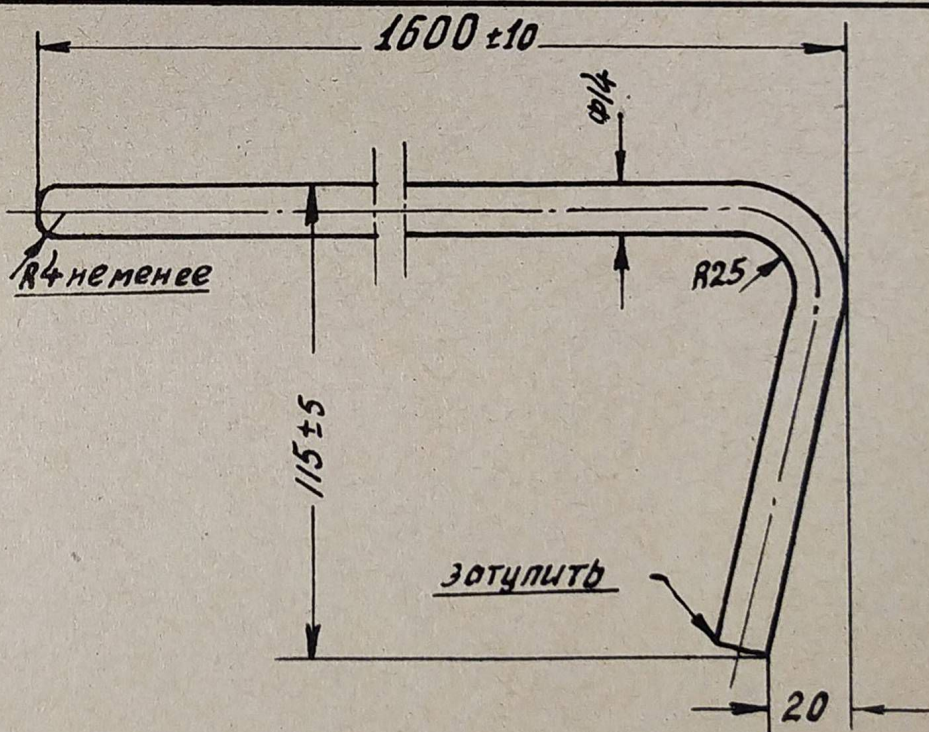


Г 69	10	1
Г 68	10	1
Г 59У	10	1
Г 58У	14	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Кочерга короткая
Сталь 2 круглая $\phi 10 \pm 0,5$ ГОСТ 2395

НАТИ
Г 69-10015

ИЗМЕНЕНИЕ			
отм.	было	дата	подп.

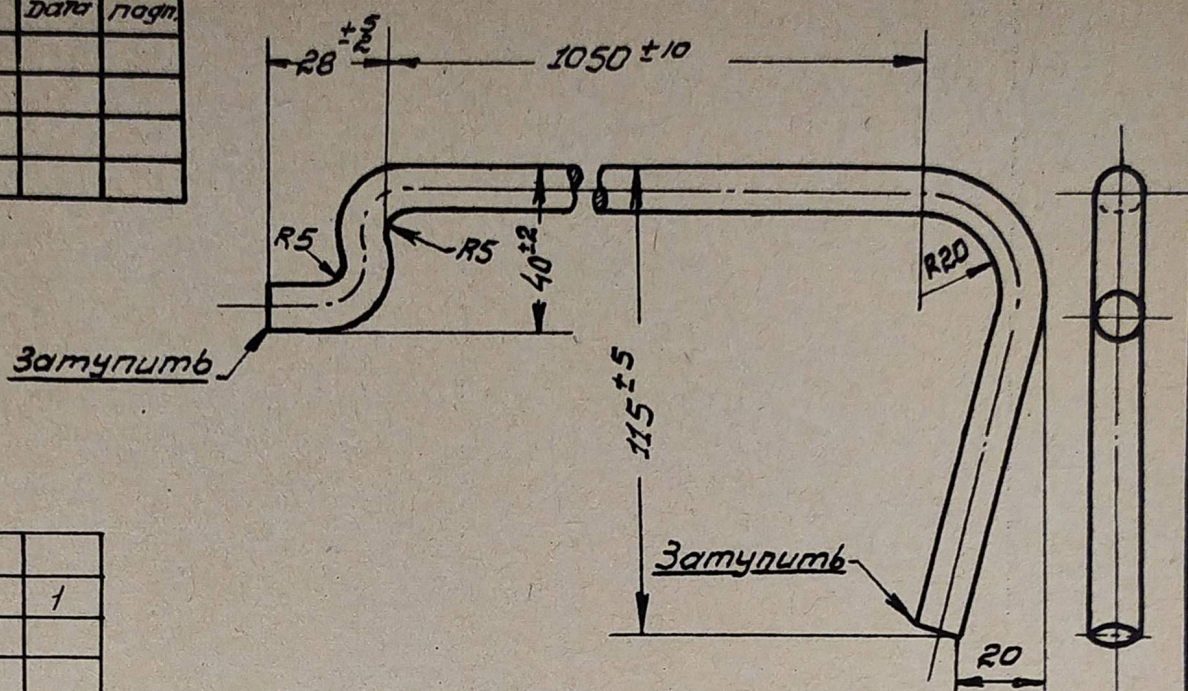


Г 69		
Г 69	10	1
Г 68	10	1
Г 59У	10	1
Г 58У	14	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Лом для шуровки
Сталь 2 круглая $\phi 14$ 2395

НАТИ
Г 69-10020

Изменения			
отм.	было	дата	подп.



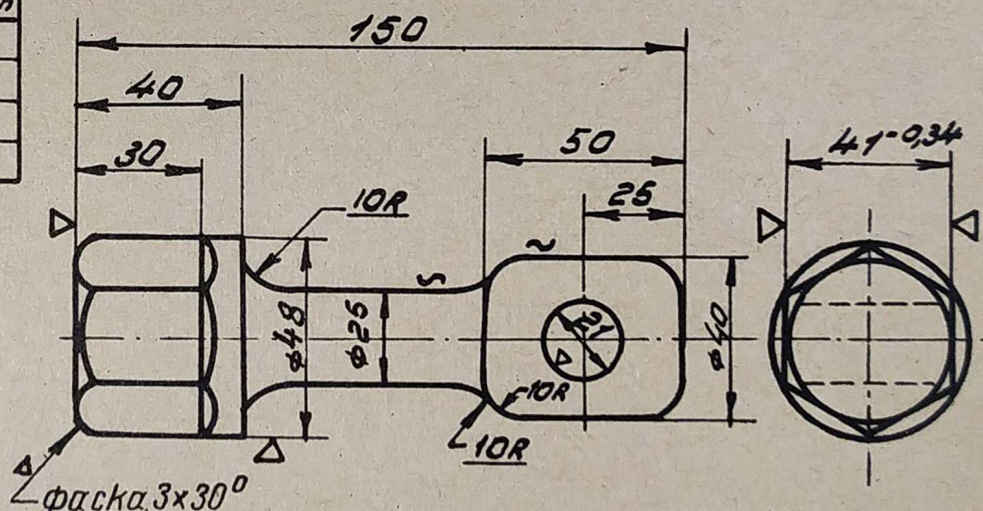
Г69	10	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

*Крюк для вытягивания батарей
грубого очистителя-охлаждителя*

Сталь 2 круглая $\phi 10 \pm 0,5$ ОСТ/НКТП 2395

НАТИ
Г69-10025

Изменения			
отм.	было	дата	подп.



Снять заусеницы, углы затупить

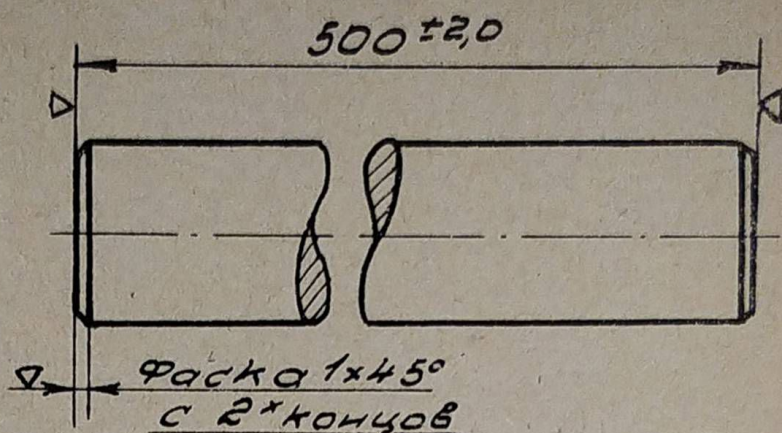
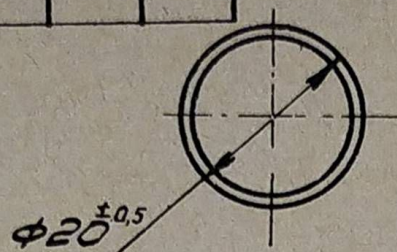
Ключ футорки газогенератора

Сталь 35 ОСТ 7125

НАТИ
Г594-10030

Г69	10	1
Г68	10	1
Г59	10	1
Г584	14	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

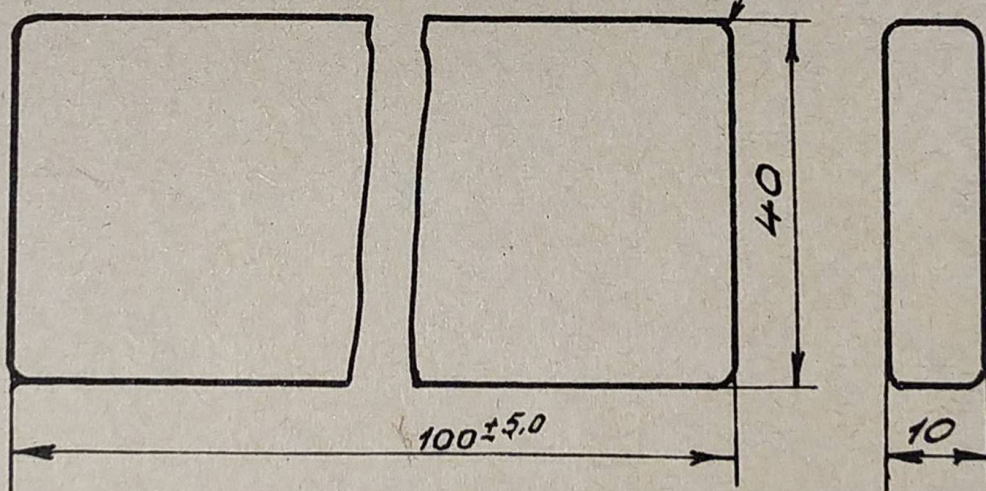


Г69	10	1
Г68	10	1
Г59У	10	1
Г58У	14	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

Ручка ключа футорки
Сталь 5 круглая $20 \pm 0,5$ ОСТ/НКПТ 2395

НАТИ
Г59У-10035

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



Г69	10	1
Г68	10	1
Г59У	10	1
Г58	14	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Ключ для люков
Сталь 5 полосовая 40×10
ОСТ-2398

НАТИ
Г69-10040

изменения			
отм.	было	дата	подп.

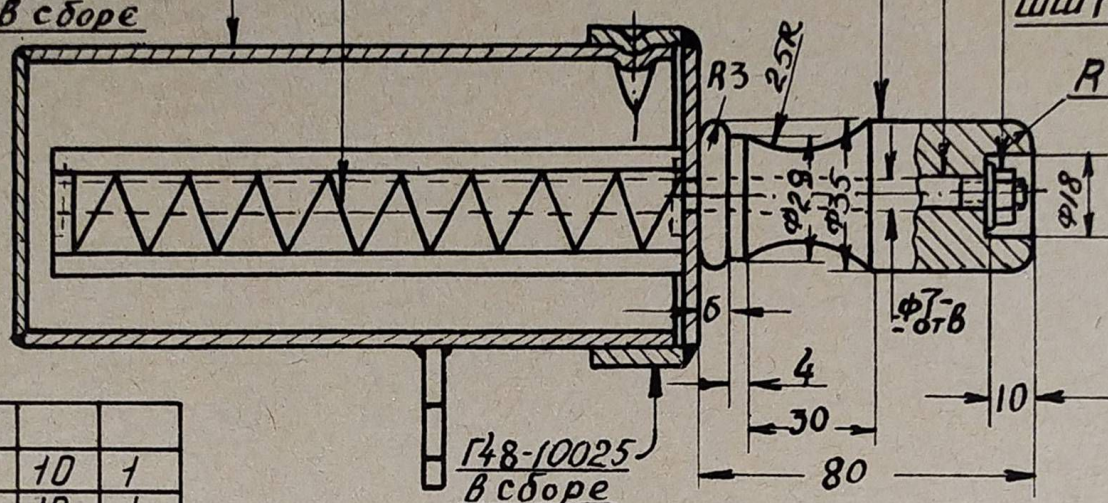
2Г49-65-набивка
2Г49-66-проволока
На деталь Г48-10050 на-
матывается асбестовый шнур
(диаметром 5мм.) и обматыва-
ется проволокой

Г48-10055
зачистить шкуркой

Г48-10050
в сборе

ГШ-6 гайка
ШШ7-шайба

Г48-10005
в сборе



Факел розжига в сборе

Г69	10	1
Г68	10	1
Г59У	10	1
Г58У	14	1
Марка маш	Гр.	Кол
Где ставится		

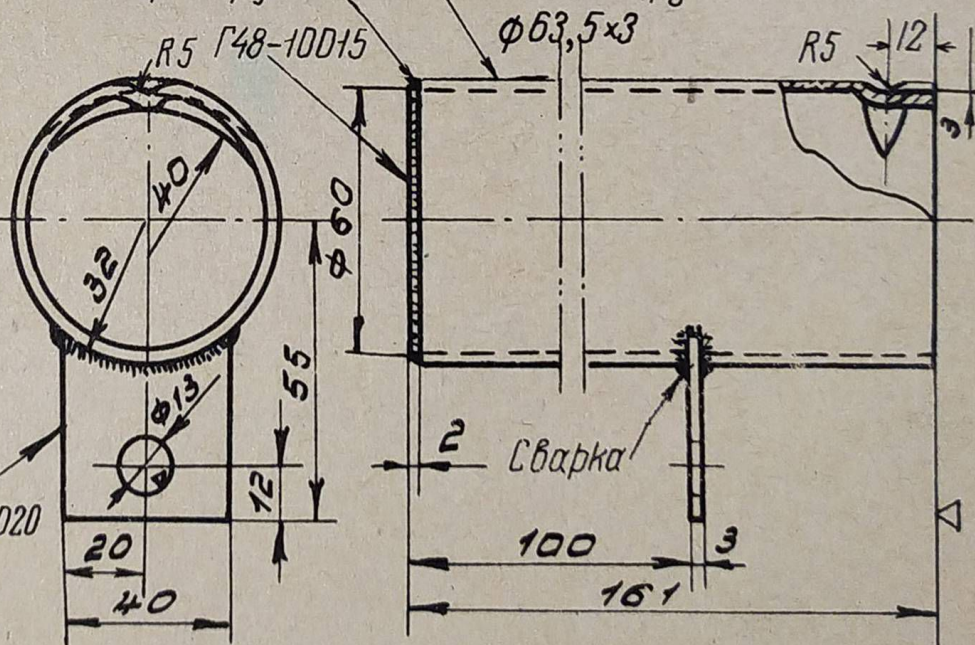
НАТИ
Г48-10000

изменения			
отм.	было	дата	подп.

Сварка кругом

Г48-10010 труба бесшовная

φ63,5x3



Сварочный шов проверить на непроницаемость
керосином

Корпус факела в сборе

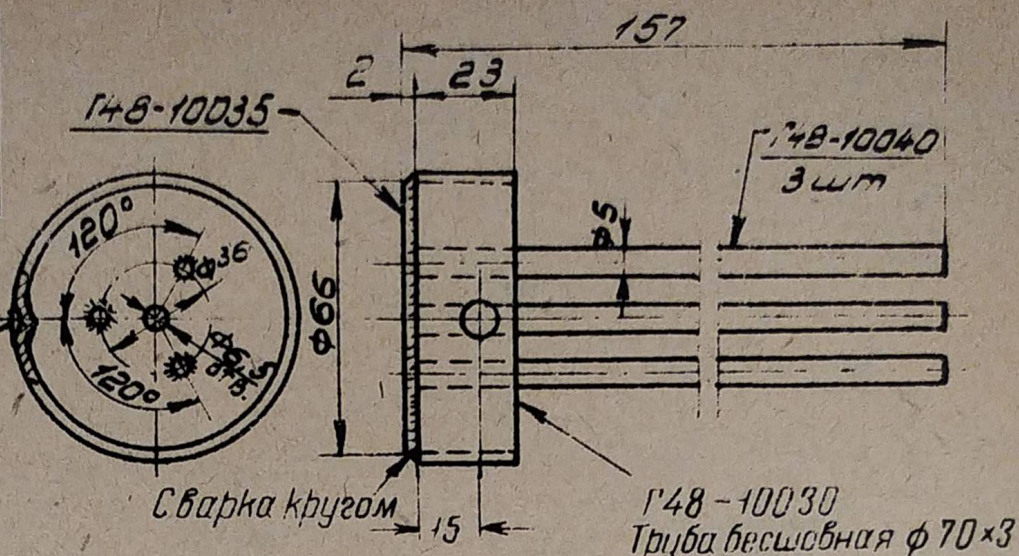
Г69	10	1
Г68	10	1
Г59У	10	1
Г58У	14	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТИ
Г48-10005

Изменения			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

А2-сфера на глубину 3

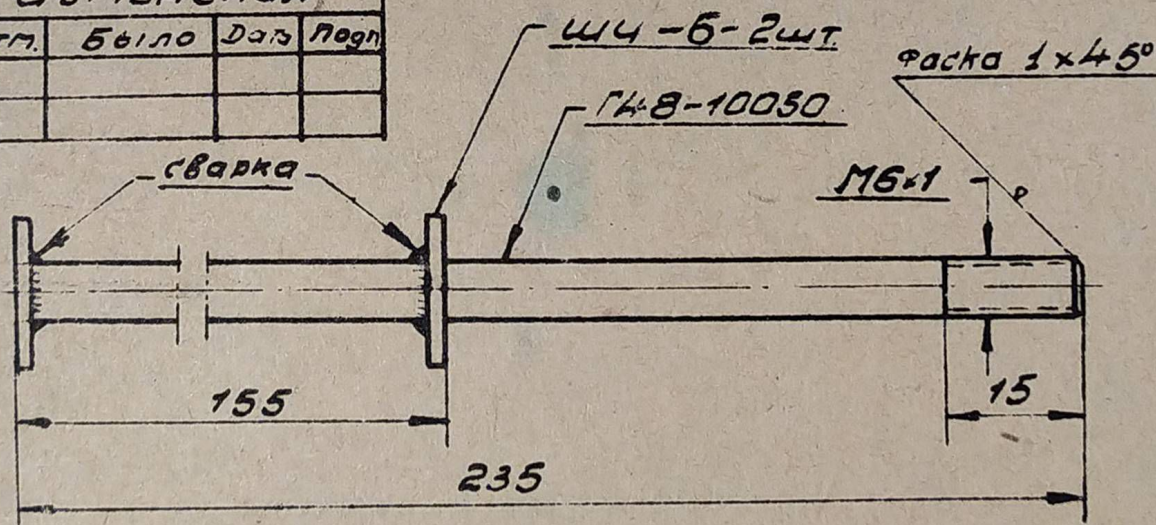
Г69	10	1
Г68	10	1
Г59У	10	1
Г58У	14	1
Марка маш	Гр.	Кол.
где ставится		



Крышка факела с направляющими
в сборе

НАТИ
Г48-10025

Изменения			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

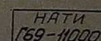
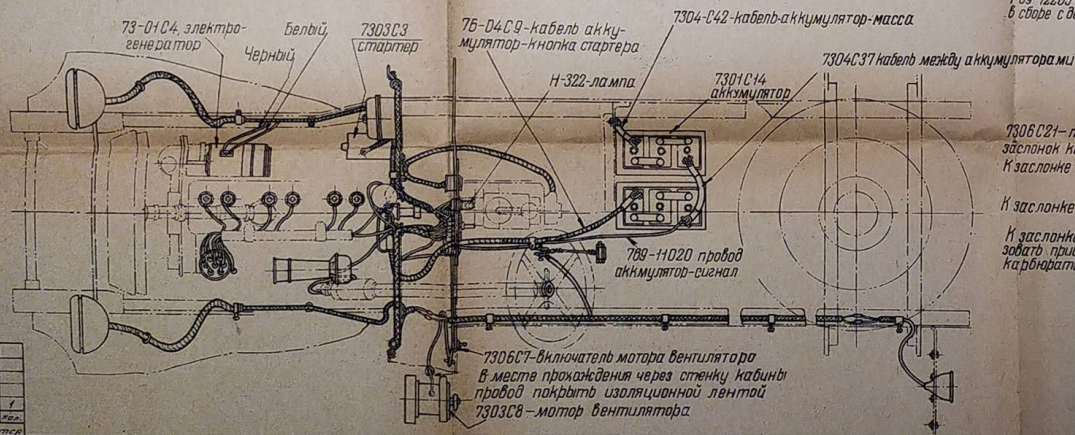


Г69	10	1
Г68	10	1
Г59У	10	1
Г58У	14	1
Марка маш	Гр.	Кол.
где ставится		

Стержень факела в сборе

НАТИ
Г48-10045

Г69	II	I
Полковник Гвар. Кор.		
Где ставится		



ИЗМЕНЕНИЯ

отм. было дата подп.

$\Phi 7 \pm 0,25 - 4 \text{ отв}$

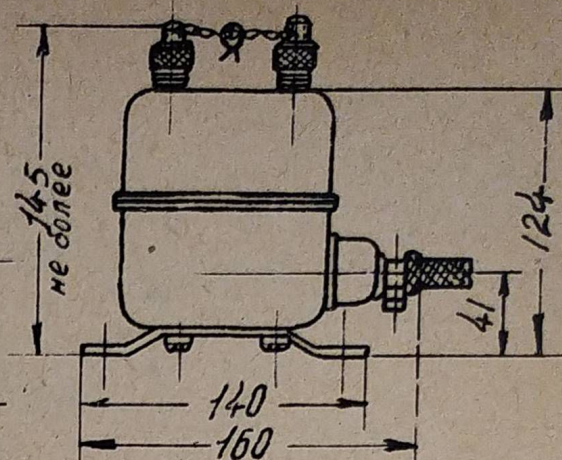
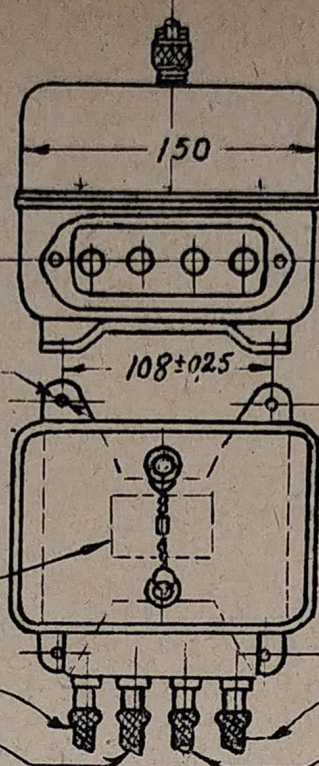
Марка завода, тип и
порядковый номер

Б-минус батареи
Ш-шунт генератора

Г-69	11	1

Марка м. Гр. Кол.

Где ставится



Реле-регулятор

РРЯ-44-250W

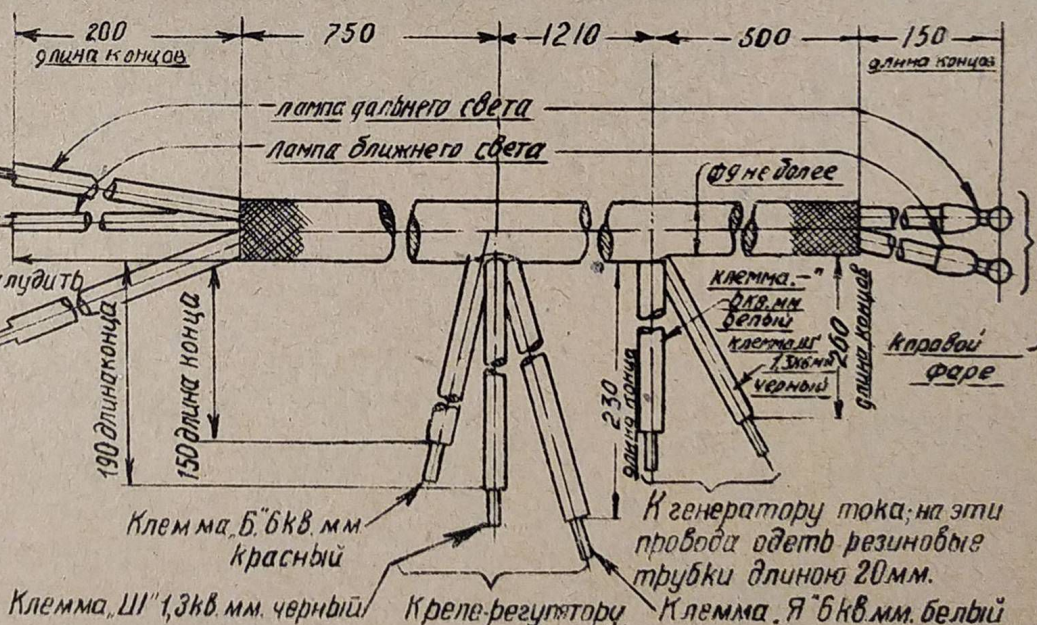
НАТИ
73-01С5

ИЗМЕНЕНИЯ

отм. было дата подп.

к переключателю

Клемма 9" 1,3 кв. мм
красный с черной
ниткой
Концы залудить
Клемма 6" 1,3 кв. мм.
желтый с черной
ниткой
Клемма 2" 6 кв. мм.
красный



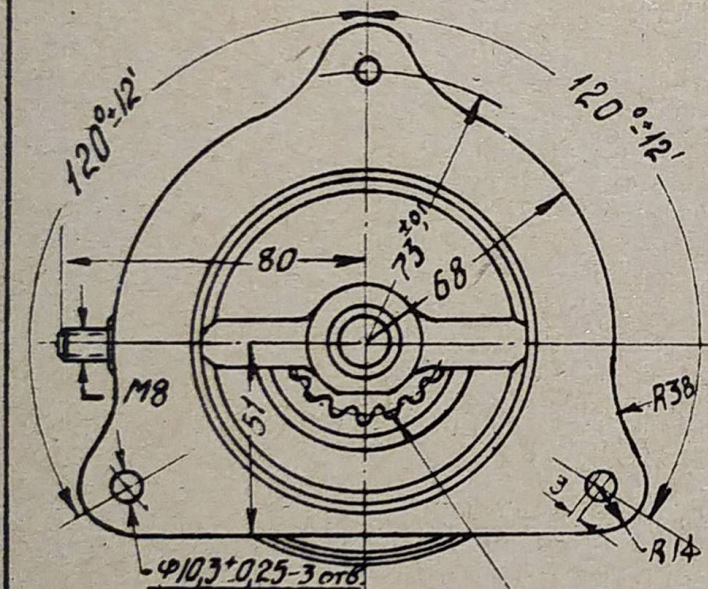
Правый пучок оплетенных проводов

Провод АОЛ

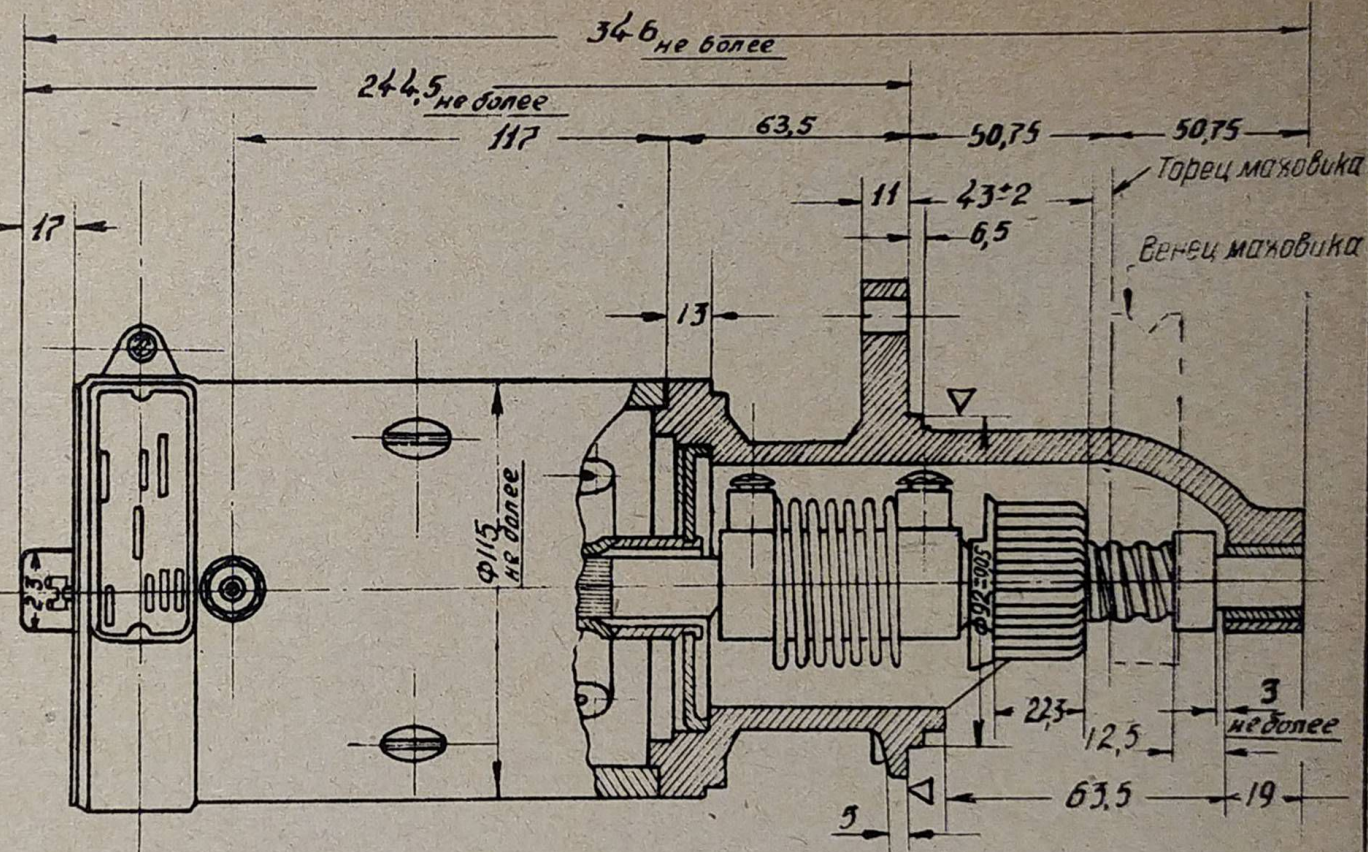
НАТИ
73-04С17

-73-

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дато	подп.



ТОЧНОСТЬ РАСПОЛОЖЕНИЯ 0,1 мм



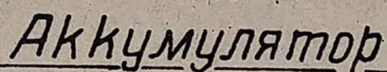
Г 69	II	I
Гарн. маш.	гр	кол.
где ставится		

Угол зацепления 20°
 Вращение по часовой стрелке
 со стороны привода
 Число зубцов 11
 Литч 8-10
 Диаметр нач. окр. 35
 Диаметр нар. окр. 40
 Диаметр внутр. окр. 29,2

Стартер. маф-31

НАТИ
73-03С3

Г 69	11	2
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		



Tun 3-cm. - 142

НАТИ
73-01С14

57-048

1500 ± 10

$\phi 85$

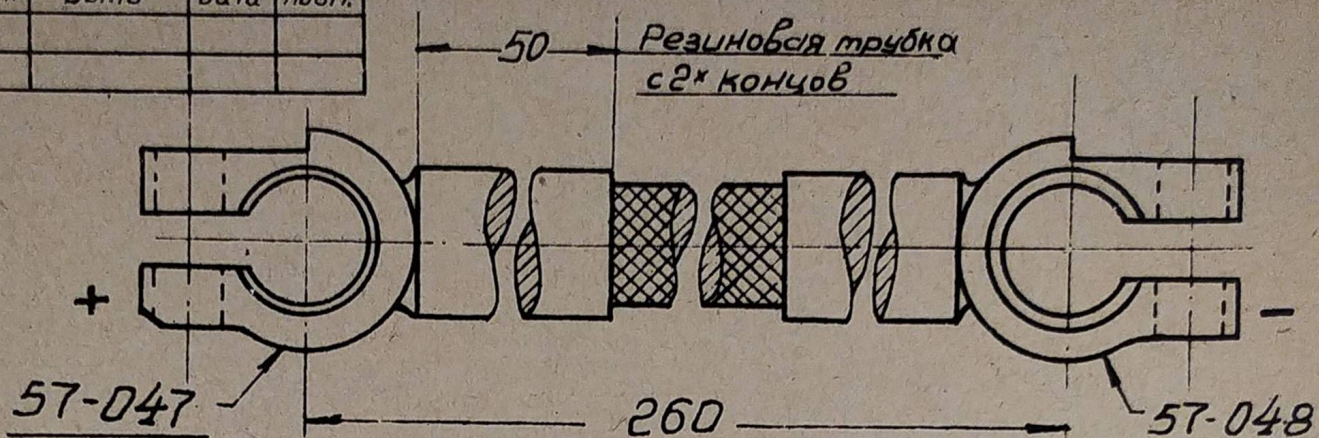
Г69	11	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Кабель аккумулятор-кнопка
стартера

Провод АСОБ сечение меди 43 кв. мм.

НАТИ
76-04С9

Изменения			
Отм.	Было	дата	подп.



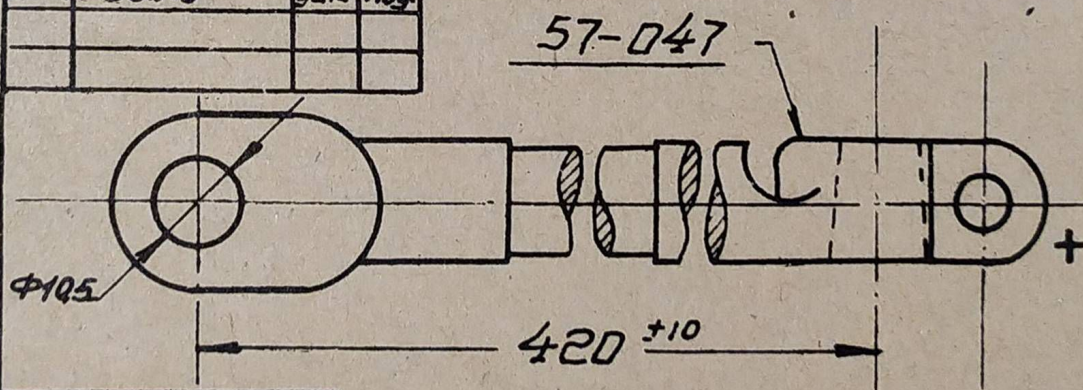
Г 69	11	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Кабель между аккумуляторами

Провод АСОБ сечение меди 43 кв.мм.

НАТИ
7304С37

Изменения			
Отм.	Было	дата	подп.



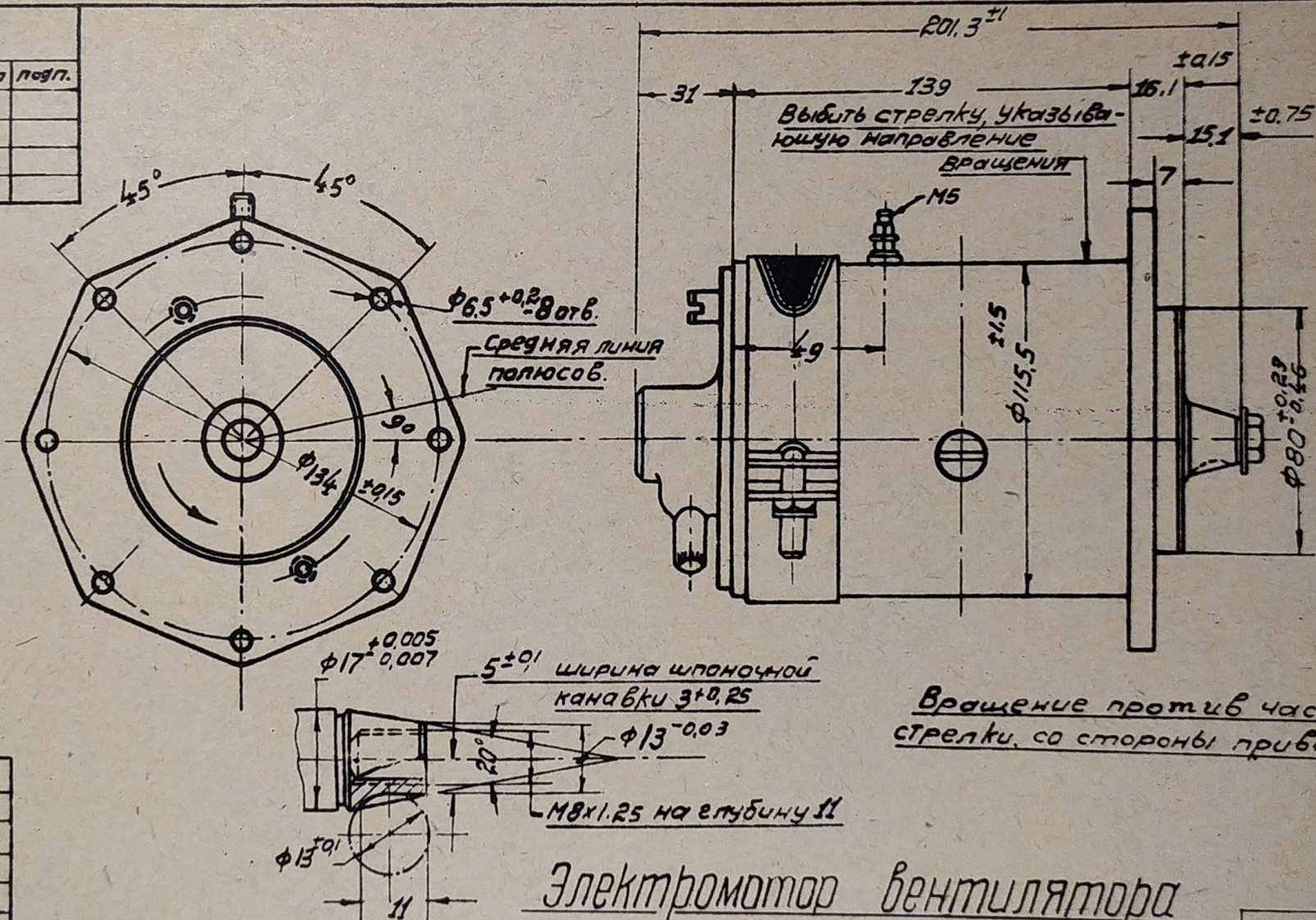
Г 69	11	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Кабель аккумулятор-масса

Провод АСОБ сечение меди 43 кв.мм.

НАТИ
7304С42

ИЗМЕНЕНИЯ			
ВТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

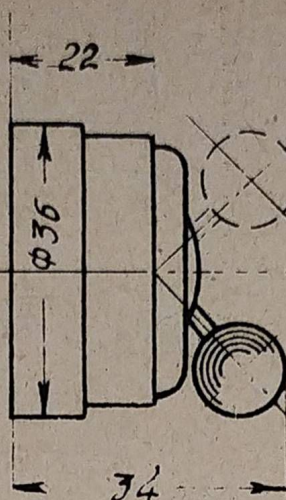
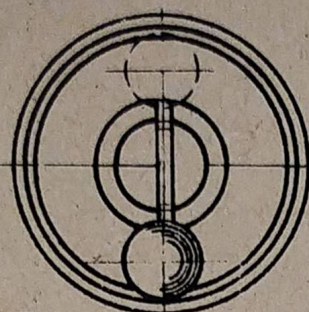


Г69	И	1
Г594	И	1
Марка маш.	ГР.	Кол.
где ставится		

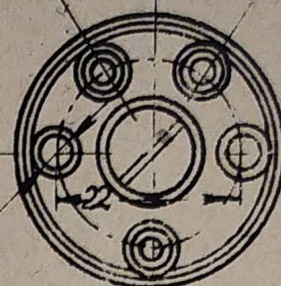
Электромотор вентилятора
в сборе

НАТИ
73-03СВ

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	Дата	Подп.



выключено



Ф4-20ТЗ

включено

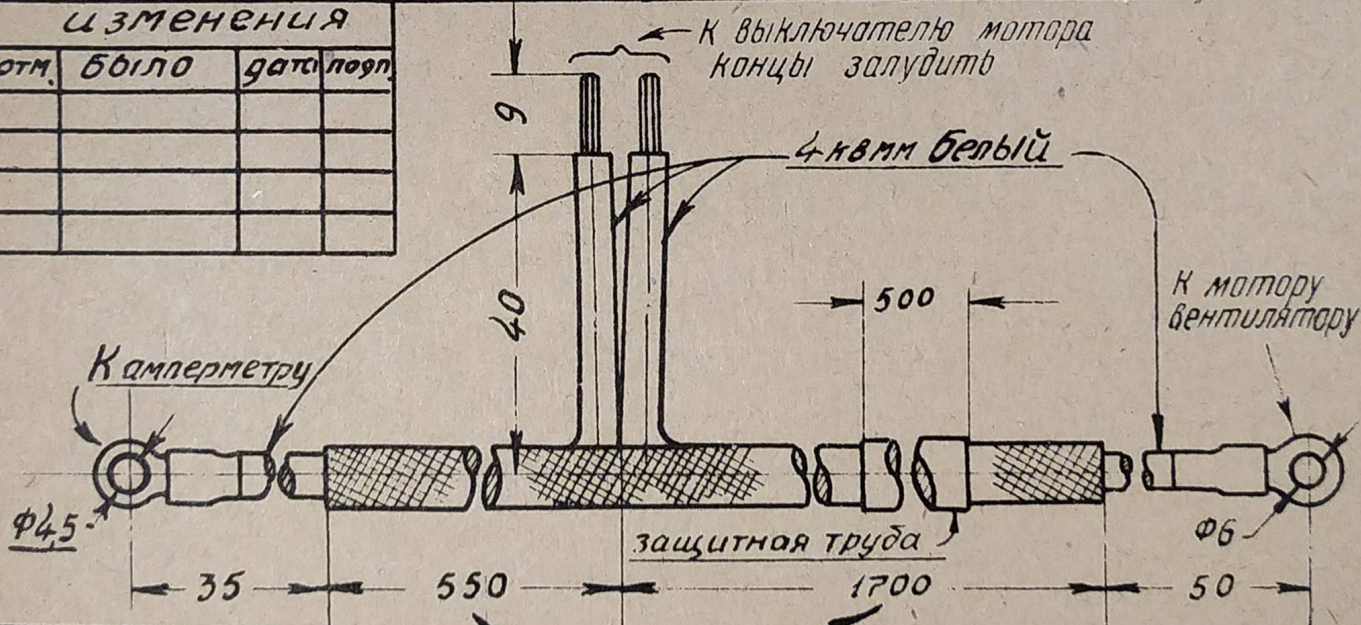
Г69	11	1
Г594	11	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		

Включатель мотора вентилятора
Тип „Тумблер“

НАТИ

73-06С7

ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	Дата	Подп.



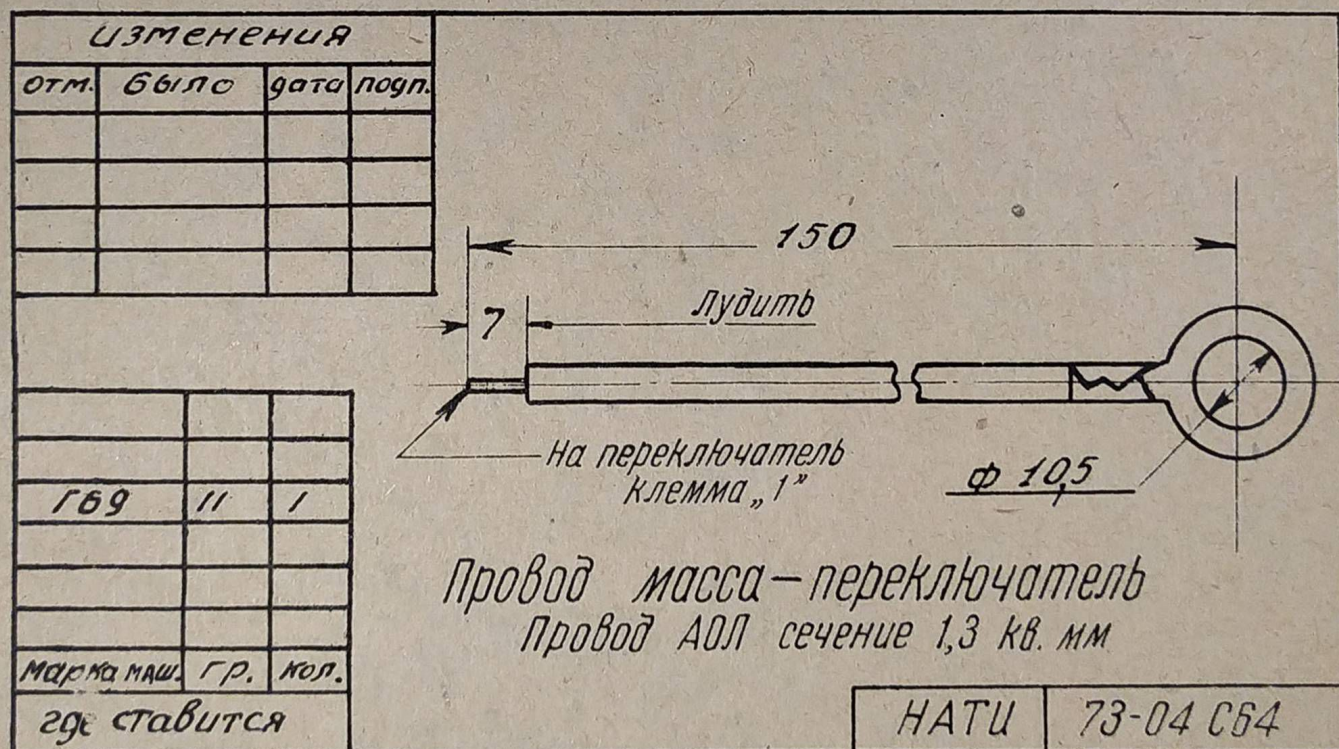
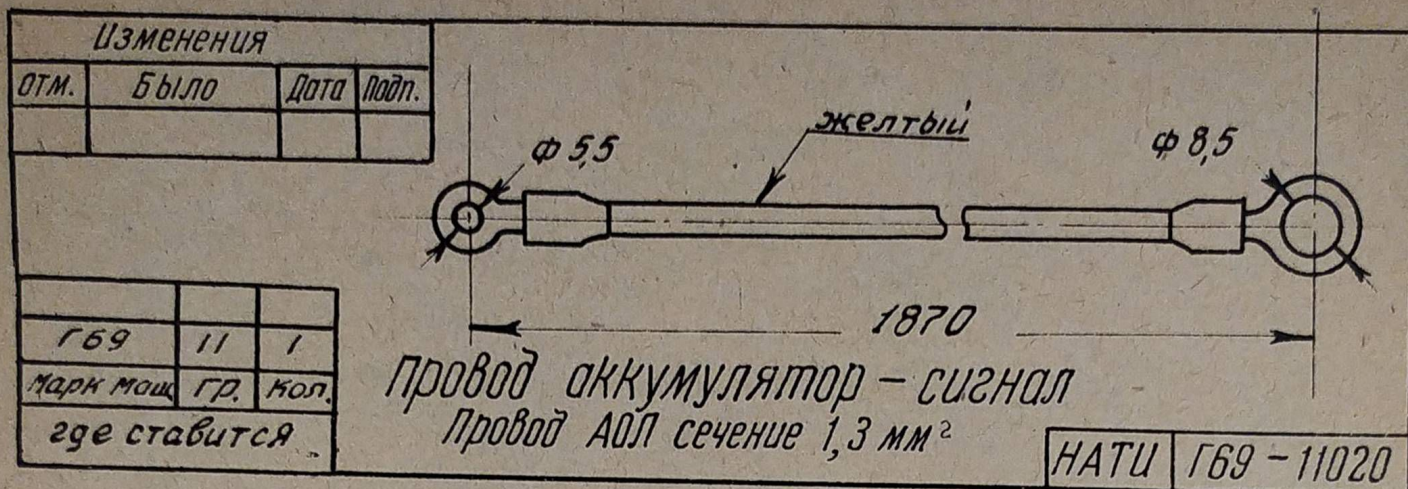
На указанных длинах провод должен быть заключен в трубку; поверх трубки провода оплести, как показано.

Провод мотора вентилятора
Провод АОЛ

Г69	11	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
где ставится		

НАТИ

73-04С43



Изменения			
отм.	было	дата	погр.

66-1702
в сборе

шпилька 216234
гайка 250789
шайба 252155

66-1743

Г 69	12	1
Марка м. Гв. Кол.		
Где ставится		

H-1357

66-01149

H 14-14
длиною 129 мм.

К бензобаку

22-0217

H-211

66-0116
Г 69-12005

66-1749

216277 шпилька
250835 гайка
252137 шайба

Г 69-12100
в сборе

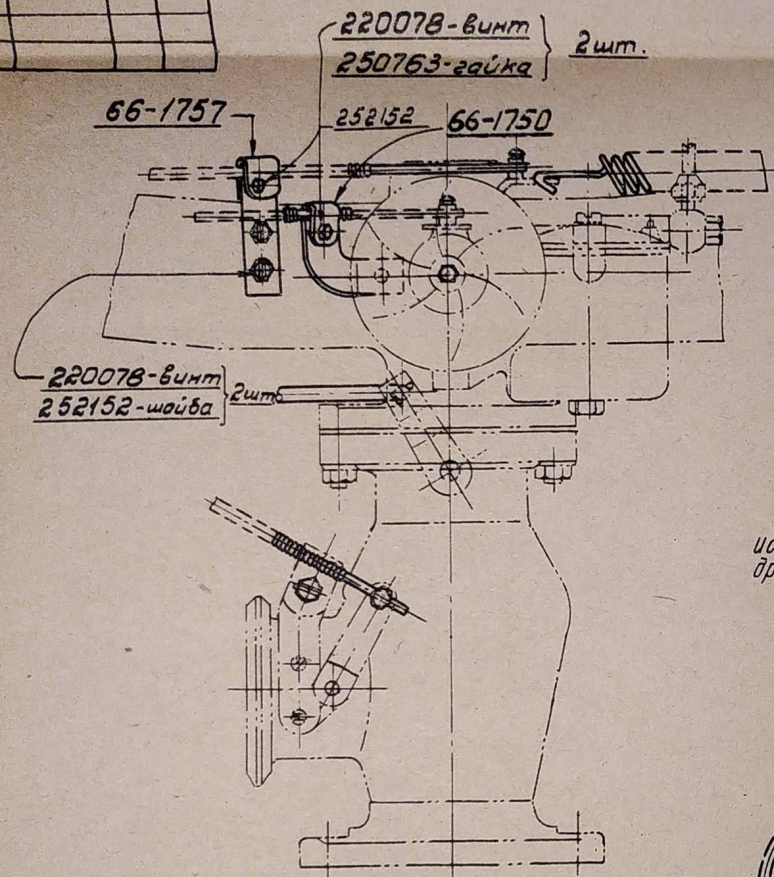
66-1744

Установка коллекторов, смесителя,
карбюратора и фильтра

НАТИ
Г 69-12000

Изменения		
Отм.	Было	Дата Подп.

Вид по стрелке А



Использовать тягу
дросселя карбюратора
ЗУС-5

Использовать привод к воздушной
заслонке карбюратора ЗУС-5

2506с8

Г69-12205

Вид сверху

66-0119

Г69-12210

66-1727

258025

7306С21

Троссы проходят через отверстия в
торпедо. Расположение отверстий
указано на черт. Г69-11000

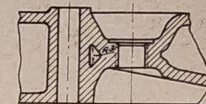
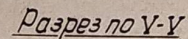
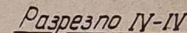
Управление стесителем и карбюратором

Г69	12	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТУ

Г69-12200

Высота 6 ре
по всей длине



разрез по VIII - VIII

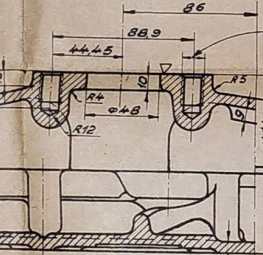


Высота ребер над клапанными камерами - 10 мм.

сечение УТ-УИ

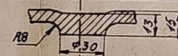


Разрез по I-I

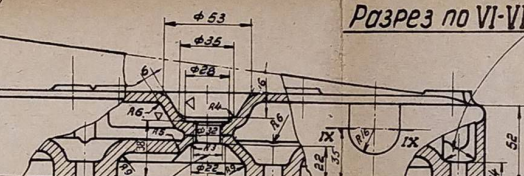


1/2'-13-NC-2 кл. 2 отверстия
сверлит на глубину 24, наре-
зат на глубину 20, зенковать
L120° до наружного диамет-
ра резьбы

Разрез по IX-IX



Разрез по II-III

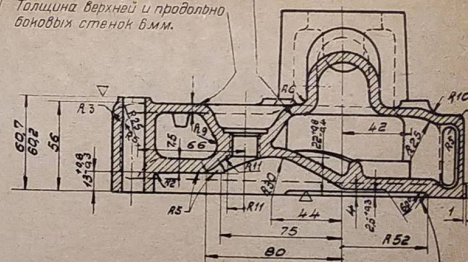


Разрез по VI-VI

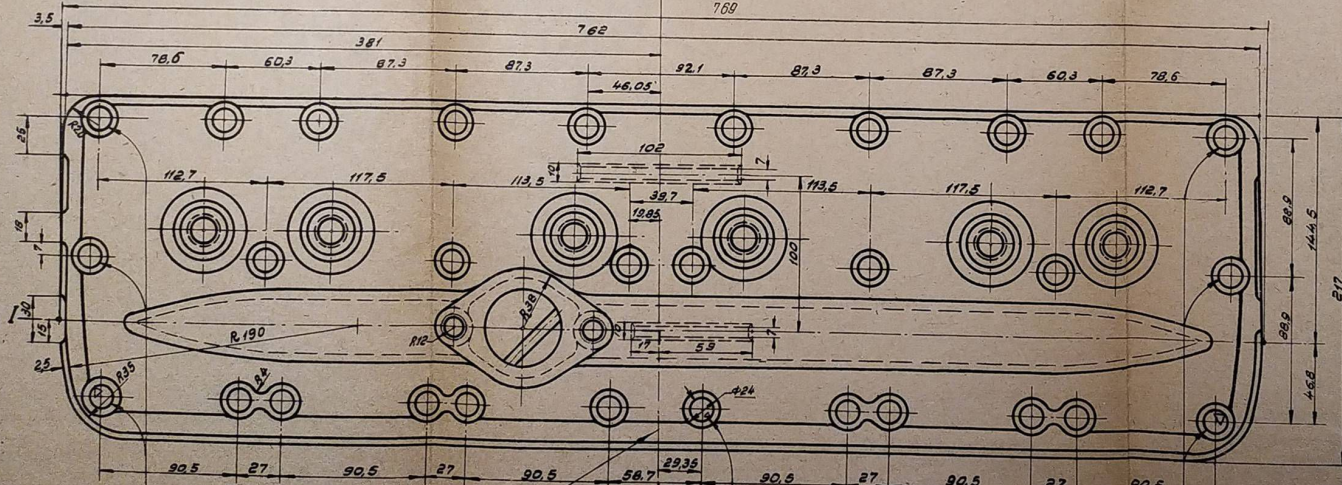
Радиусы сопряжения в месте
выхода сверл $\phi 9,5$ должны быть
возможно малыми

Толщина верхней и продольно боковых стенок 6 мм.

Разрез по III-III



Р 2,5 мм. после обработки



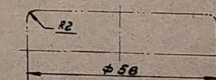
φ13,5-3 отверстия. Точность
расположения 0,15 мм.

Ось симметрии
(не относится к водян. патрубку)

φ 13,5 - 24 отверстия, точность
расположения 0,2 мм.

φ13,5-3отверстия, точность
распределения 0,2 мм

Контур фрезы для клапанной
камеры



Проверить все клапанные камеры
фрезой на глубины 13 мм.

Степень сжатия 7
Объем камеры 147 ± 8 см³

Крышка блока цилиндров

Сервий чузун СЧ-28 ОСТ8827/НКТП 2178-

Г69	12	1
Маркашаш	Гр.	Кол.
Гзеставится		

В пределах указанного угла плавный переход сечения 58х40 на сечения 58х54

Разрез по III-III

разрез по $\overline{IV}-\overline{IV}$

Сечение $\bar{Y}-\bar{Y}$

Сечение УП-УП

Сечение VI-VI

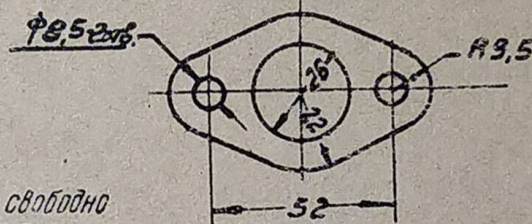
Выхлопной коллектор

Сервий чугун СЧ-28 $\frac{ОСТ}{НКПТ}$ $\frac{8827}{2178}$

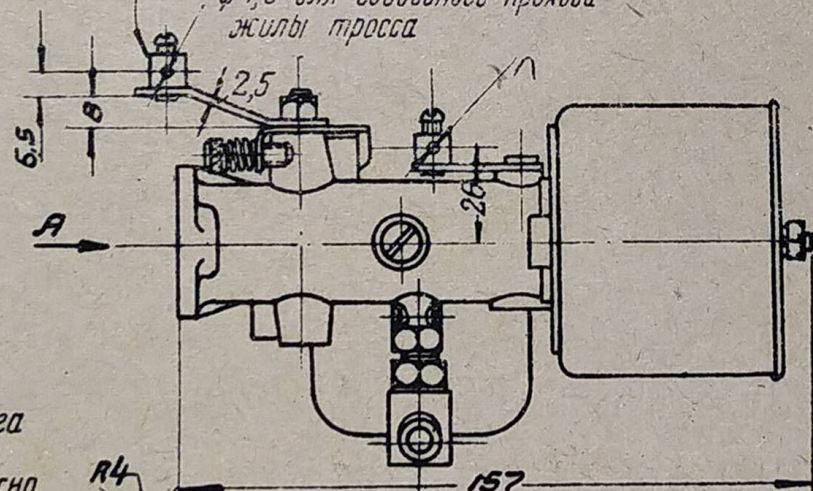
НАТИ
66-0116

Изменения			
От	Было	Дата	Подп.

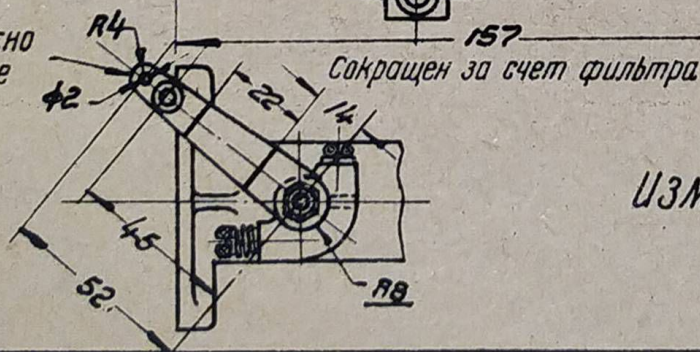
Вид по стрелке А



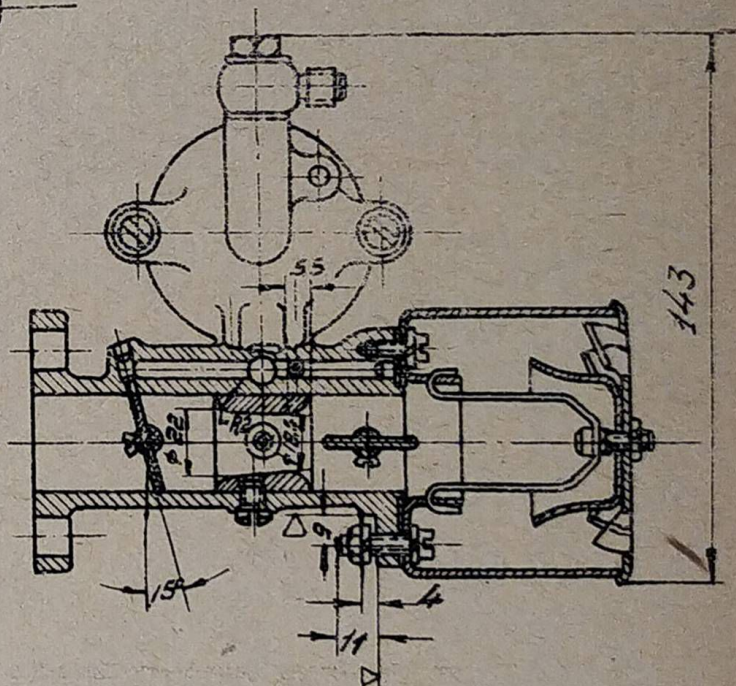
Зажимы должны свободно вращаться в рычаге
 $\phi 1,8$ для свободного прохода жилы троса



Отклонение рычага относительно оси карбюратора должно быть симметричное



Сокращен за счет фильтра

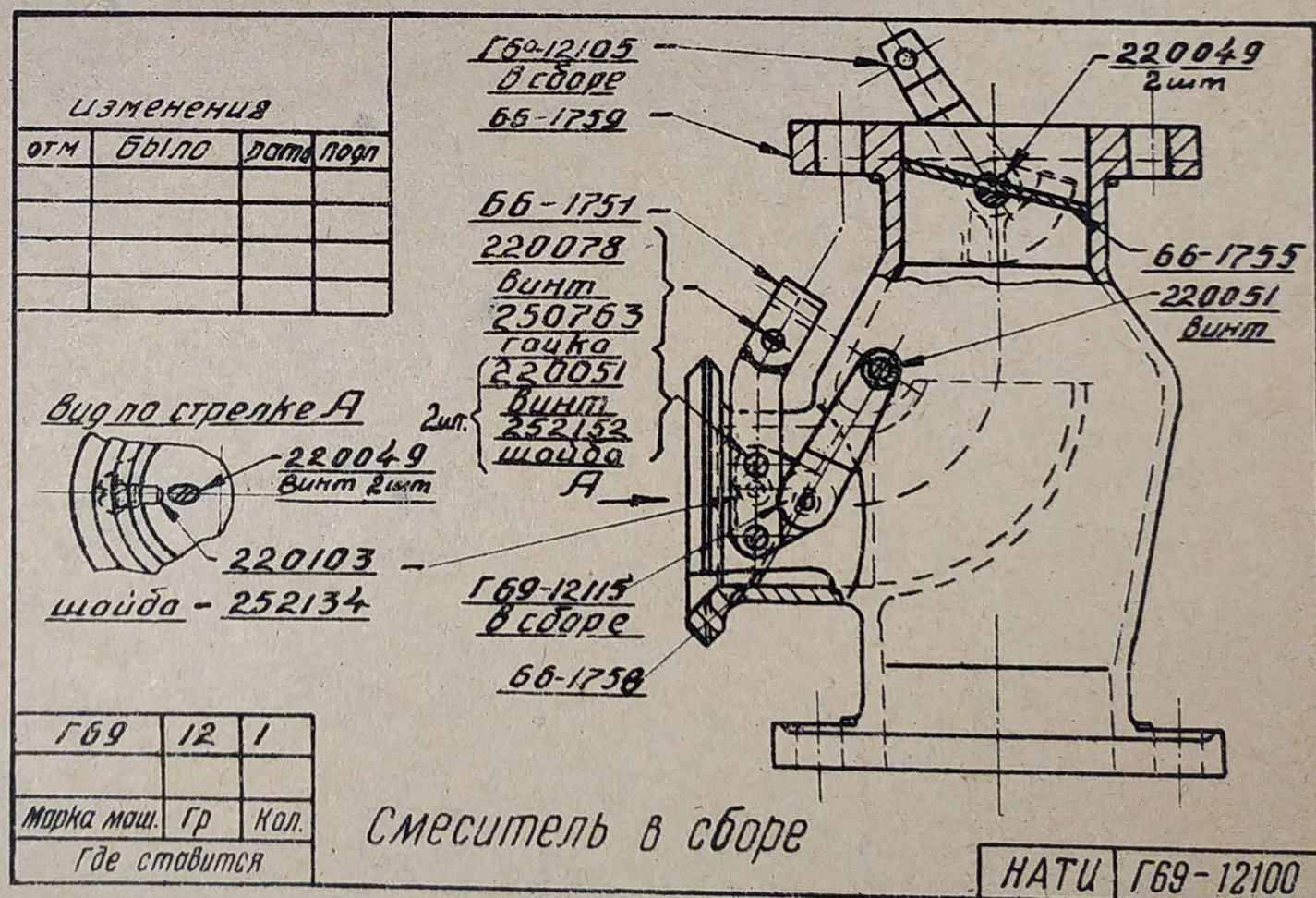
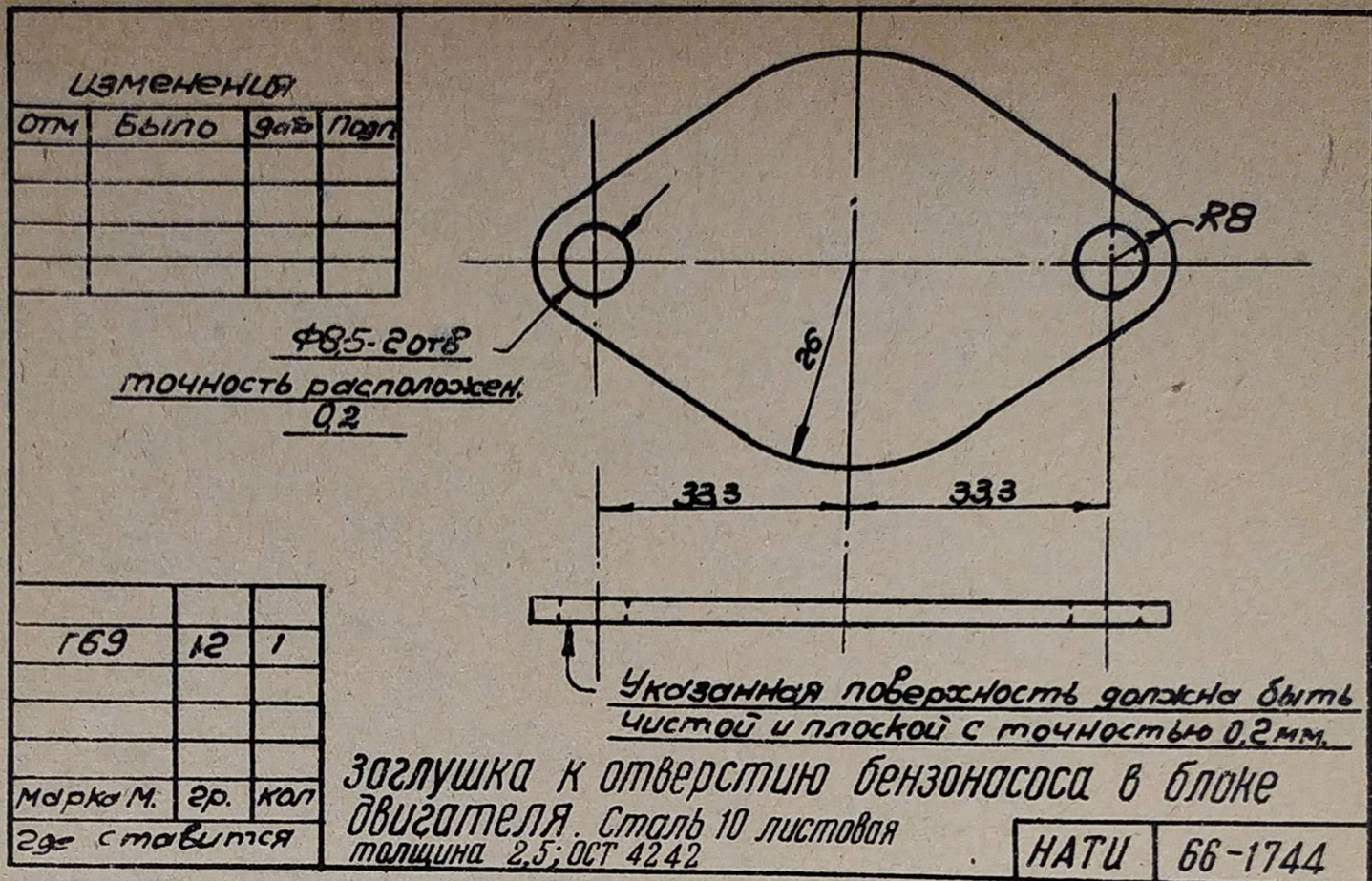


Основной жиклер $\phi 0,8$ мм
 Воздушное отверстие трубки жиклера $\phi 1,9$

Измененный карбюратор „Солекс-2”

Г69	12	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТИ 66-1702

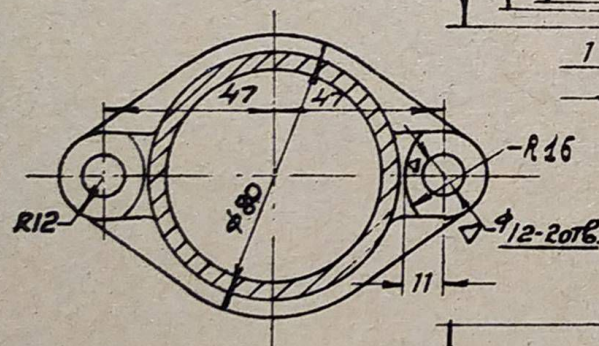


[illegible]

Размеры между обработанными поверхностями, указанные без допусков, выдерживать с точностью $\pm 0,25$ мм. Точность расположения отверстий $0,2$ мм.

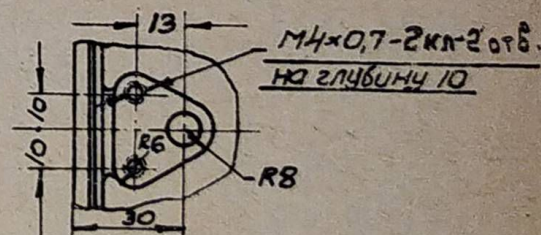
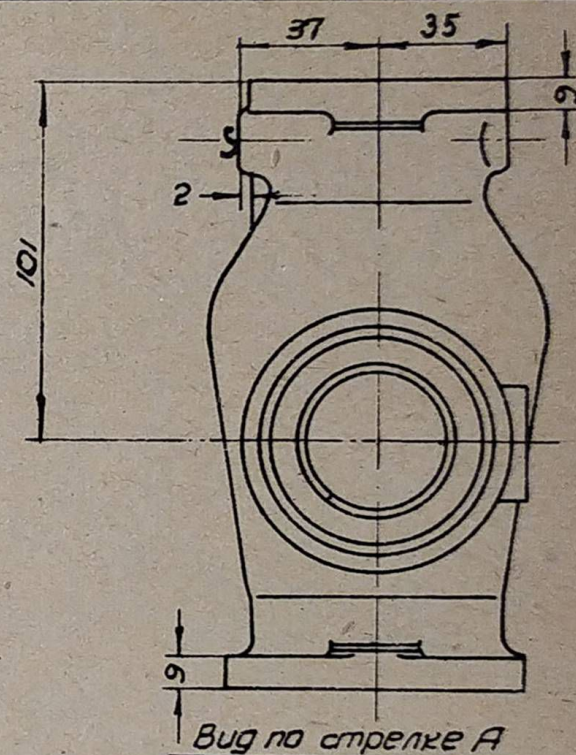
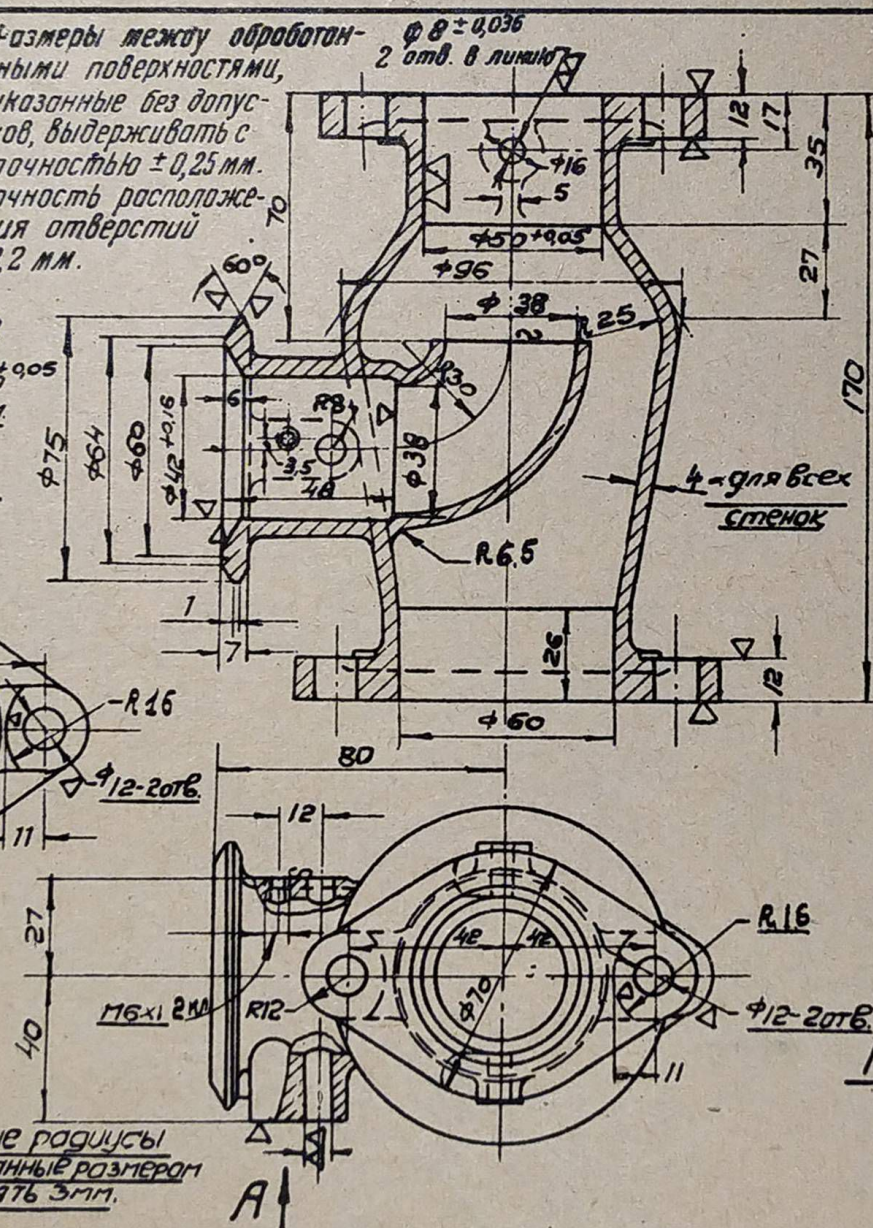
Смещения осей отверстий
 $\phi 8 + 0,036$ относительно осей $\phi 50$
и осей $\phi 42 + 0,16$ не более 0,15 мм

Разрез по I-I



Г69	12	1
МАРКА МАШ.	ГР.	КОЛ.
29е ставується		

литейные радиусы
не указанные размер
выполнять 3мм.



Корпус смесителя

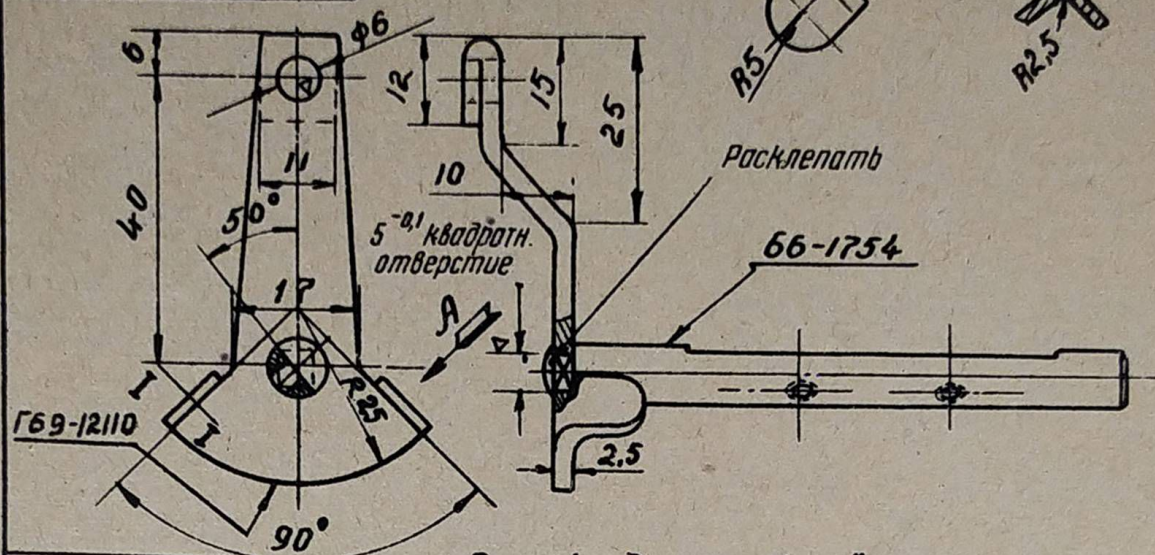
серий чужих С428 $\frac{ОСТ}{НКТП}$ - $\frac{8827}{2178}$

HATU

66-1759

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.

Оцинковать в сборе. Слой покрытия 0,013 мм
При невозможности оцинковать изготовить дет. 66-1754
из латуни Л-62



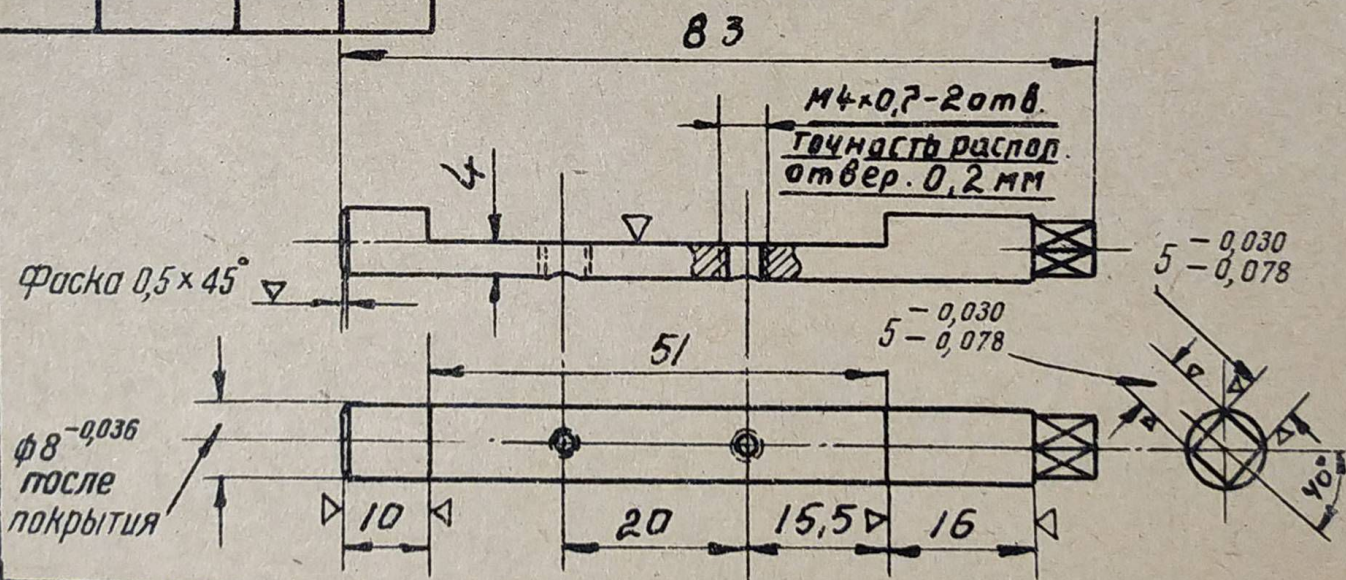
Г69	12	1
марка маш.	гр	кол
где ставится		

Валик дроссельной заслонки
газа в сборе

НАТИ Г69-12105

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.

Оцинковать в сборе с Г69-12110
Слой покрытия 0,013
При невозможности оцинковать изготовить
из латуни Л-62



Г69	12	1
марка маш.	гр.	кол.
где ставится		

Валик дроссельной заслонки газа

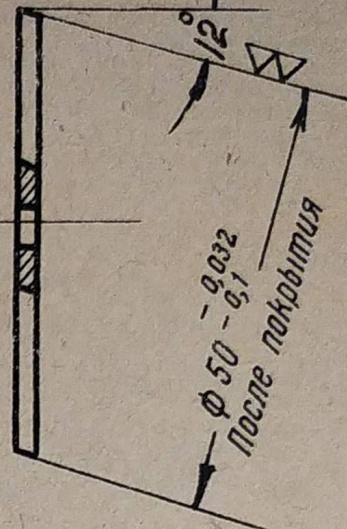
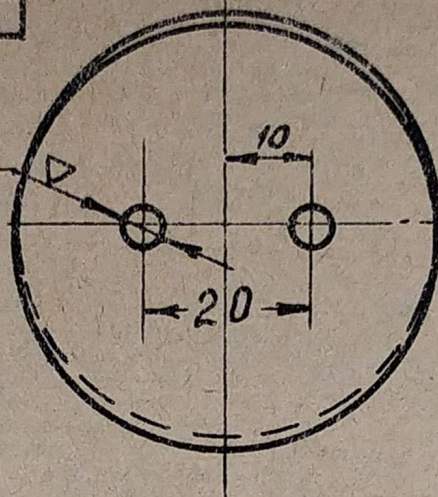
НАТИ 66-1754

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

При невозможности оцинкования изготовить из латуни Л-62

φ 5,5 - 2 отв.
Точность расположе-
ния 0,2 мм

Оцинковать, слой
покрытия 0,013



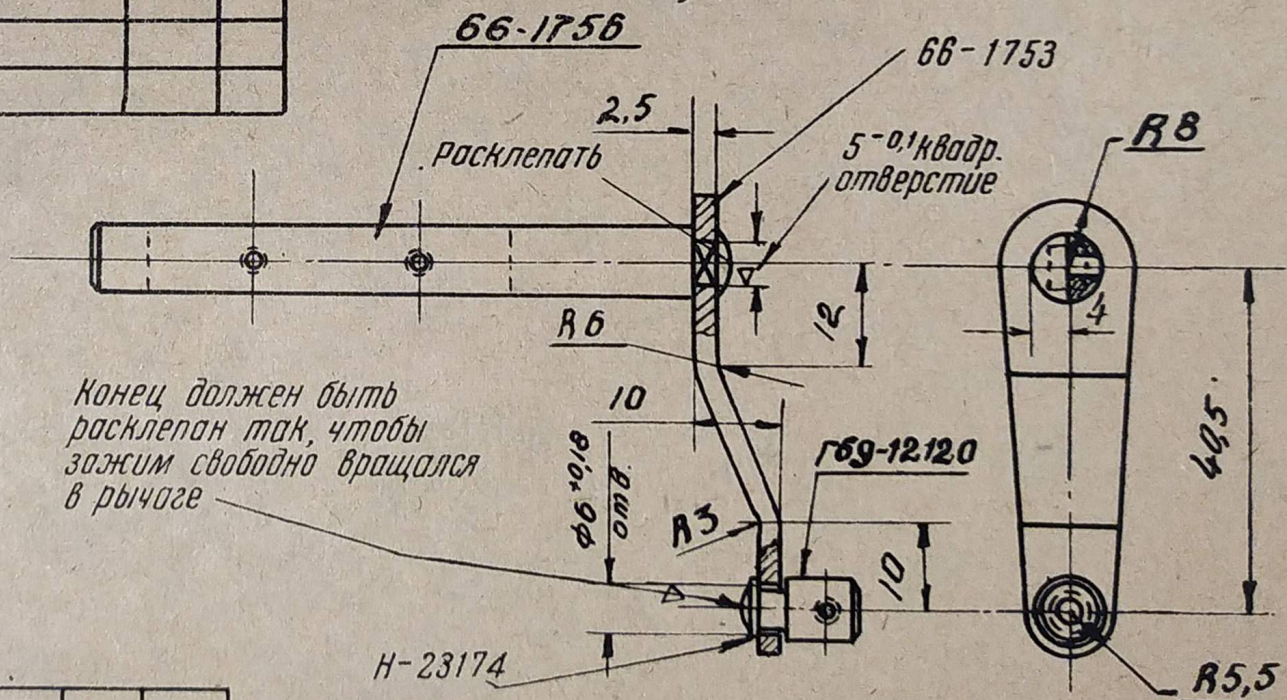
Г69	12	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Дроссельная заслонка газа
Сталь 10; листовая толщина 2,5^{+0,12}
ОСТ 4242

НАТИ 66-1755

Изменения			
отм.	было	дата	подп.

Оцинковать в сборе. Слой покрытия 0,013
При невозможности оцинкования изготовить
дет. 66-1756 из латуни Л-62



Конец должен быть
расклепан так, чтобы
зажим свободно вращался
в рычаге

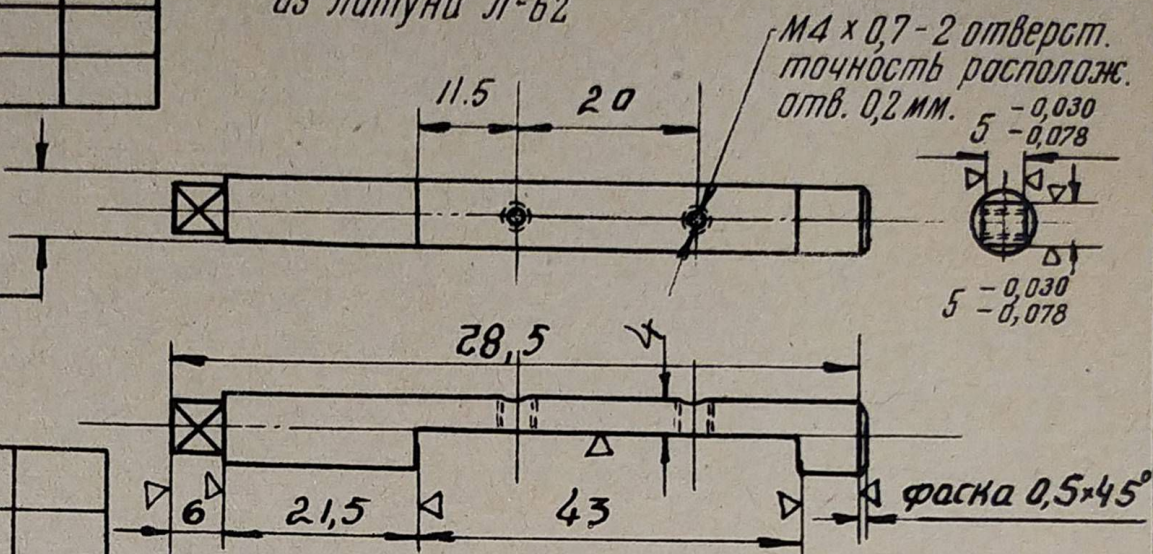
Г69	12	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Валик заслонки воздуха смесителя в
сборе

НАТИ Г69-12115

Цинковать в сборе с дет. 66-1753
Слой покрытия 0,013 при
невозможности оцинковать
дет. 66-1756 изготовить
из латуни Л-62

$\phi 8 - 0,036$ после
покрытия.

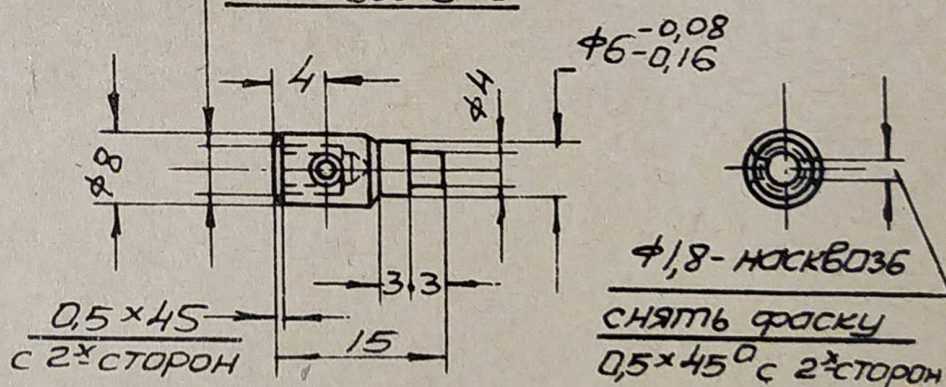


Валик заслонки
воздуха смесителя

HATU	66-1756
------	---------

Обработка кругом ∇ ,
кроме $\phi 8$

-м4х0,7
на глубину 6



Зажим жилы троса

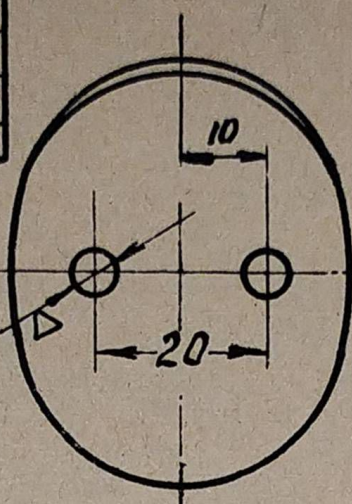
Сталь 20 круглая $\phi 8$ ост 7/25

HATU 769-12/20

При невозможности оцинкования изгото-
вить из латуни Л-62

ф 5,5-2 отверстия
Точность распо-
ложения 0,2 мм
Оцинковать
слой покрытия 0,013

Г69	12	1
маркам	гр.	кол.
где ставятся		



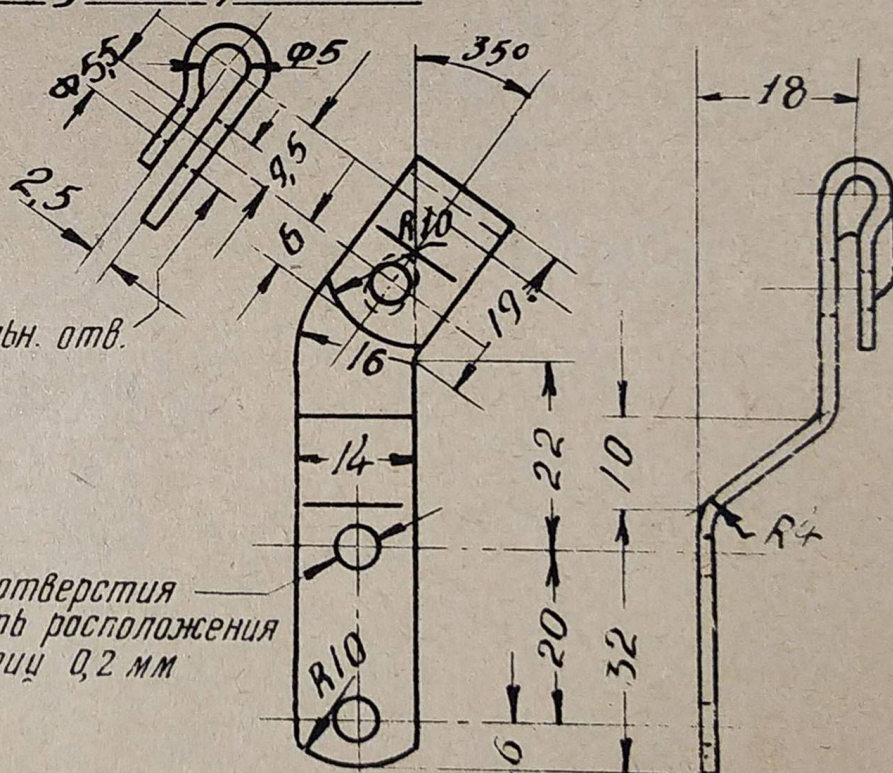
Заслонка воздуха

Сталь 10 листовая толщина $2,5 \pm 0,12$
ОСТ 4242

HATU
66-1758

ИЗМЕНЕНИЯ			
от	было	до	по

Вид по стрелке А



φ 5 - 2 отверстия —
Точность расположения
отверстий 0,2 мм

Г69	12	1
Марка маш	Гр	Кол.
Где ставится		

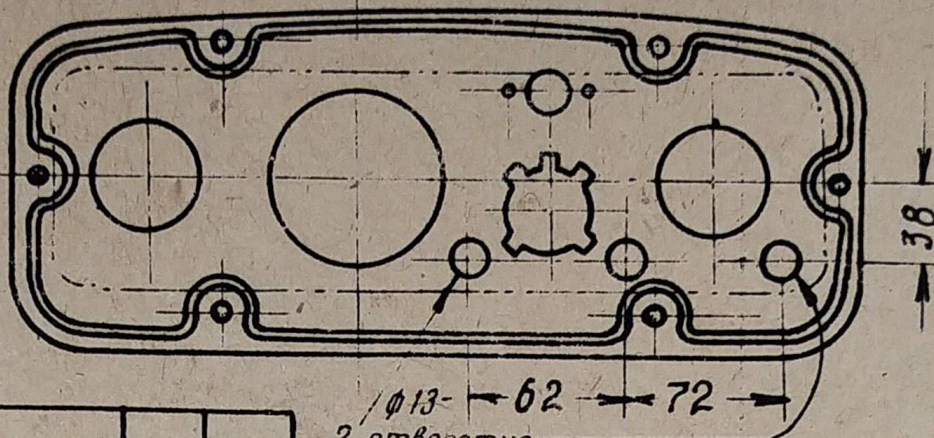
Кронштейн троса воздушной заслонки
смесителя

Сталь 10 листовая толщина 2; ОСТ 4242

HATU
66-1751

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Изготовить из щитка
бензинового автомобиля
ЗИС-5

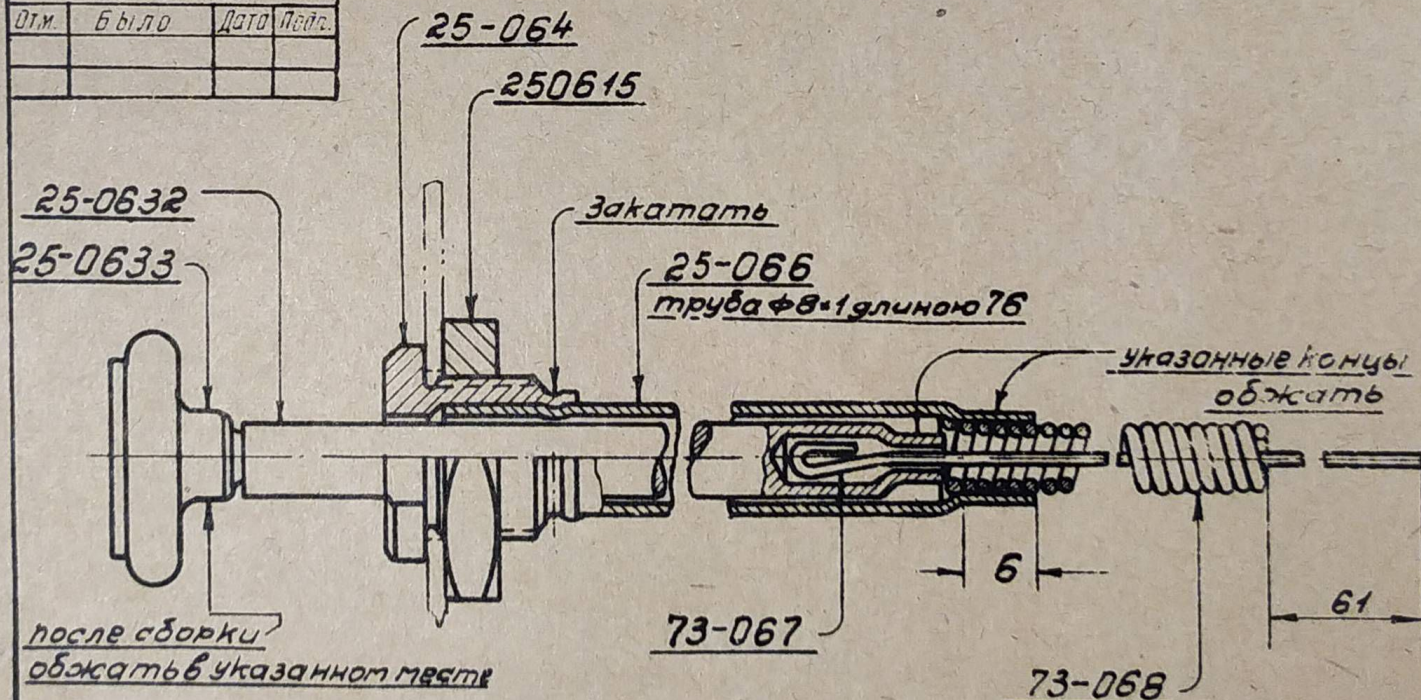


Г69	12	1
Марка-маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

щиток аппаратный в сборе с
держателем спидометра

НАТИ Г69-12205

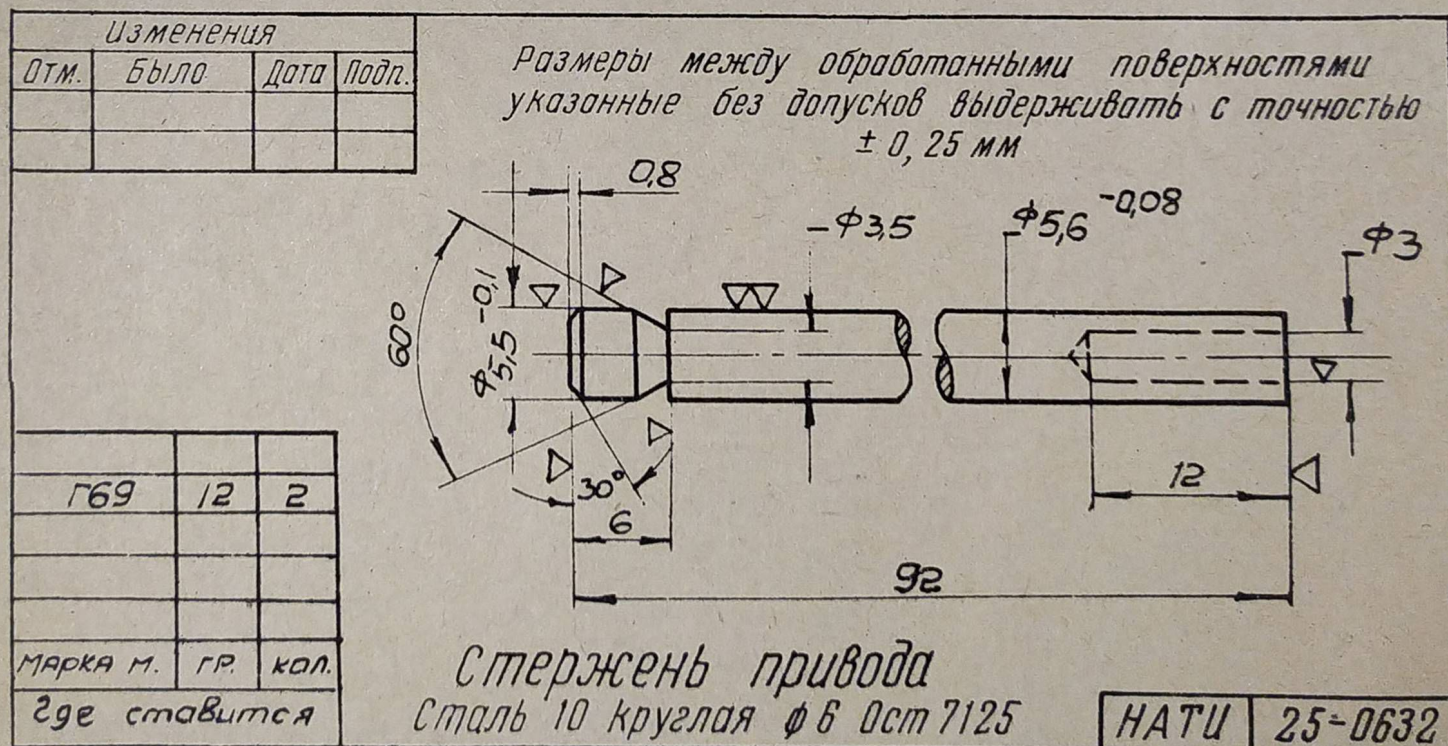
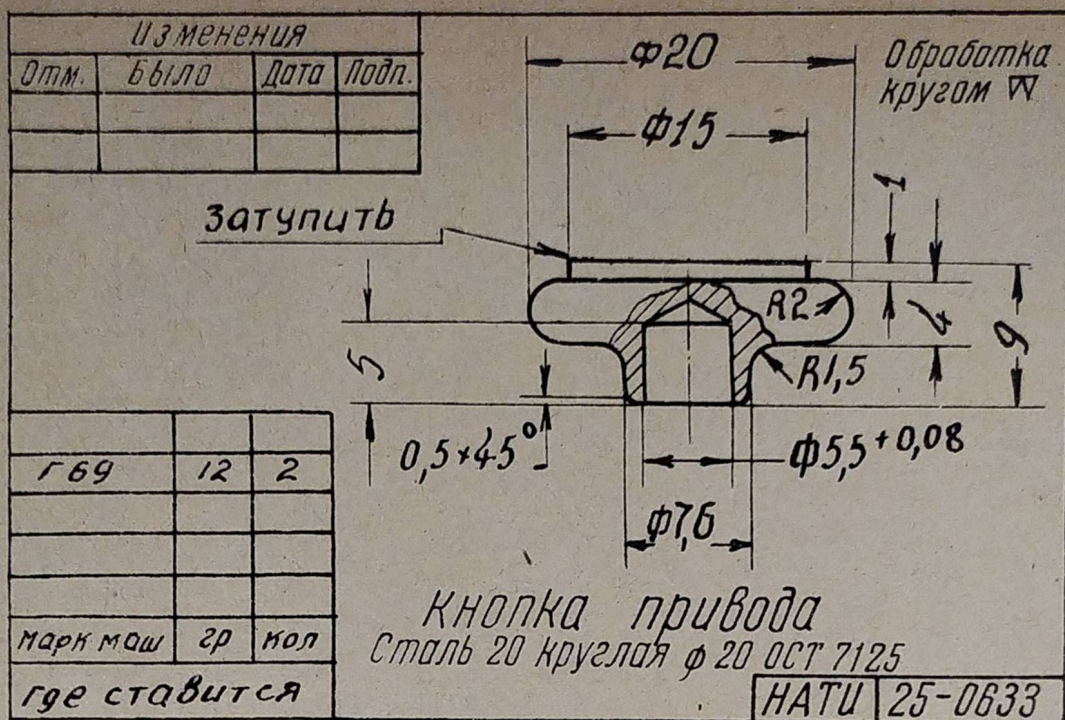
Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



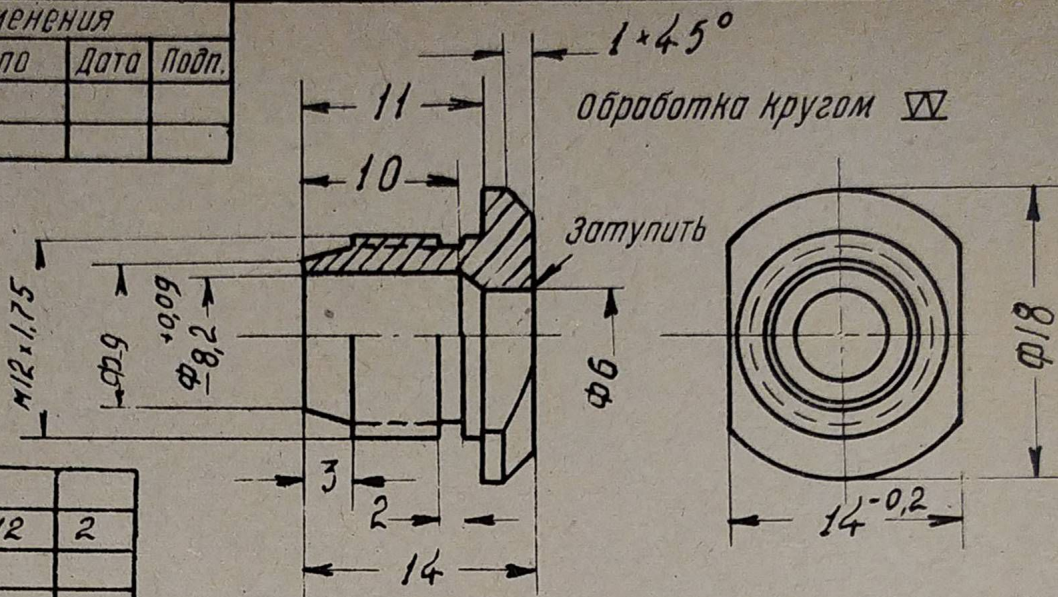
Г69	12	2
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

привод дроссельных заслонок карбюратора

НАТИ 73-06C21



ИЗМЕНЕНИЯ			
Отм.	Было	Дата	Подп.

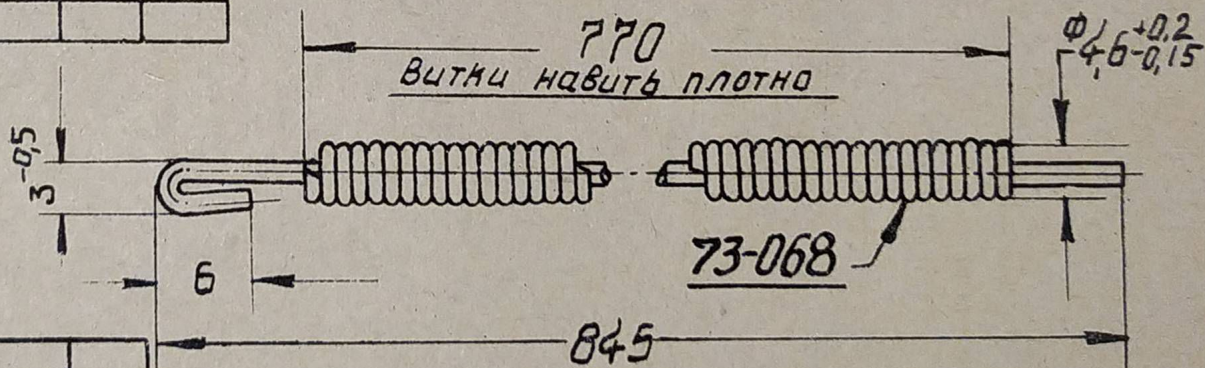


ГБ9	12	2
Марк маш	Гр.	кол
где ставится		

штуцер привода
Сталь 20, круглая ф 20 ГОСТ 7125

HATU
25-064

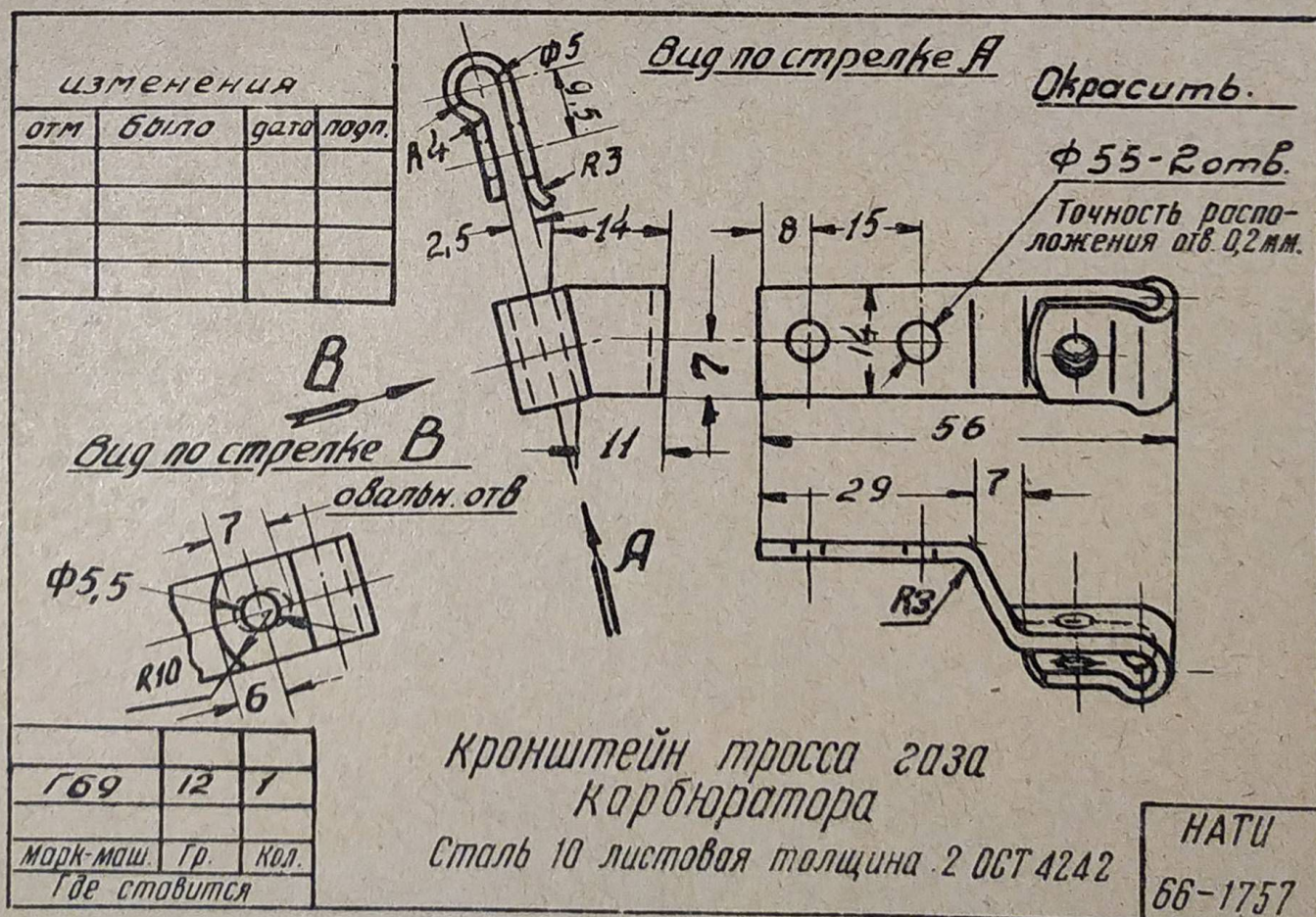
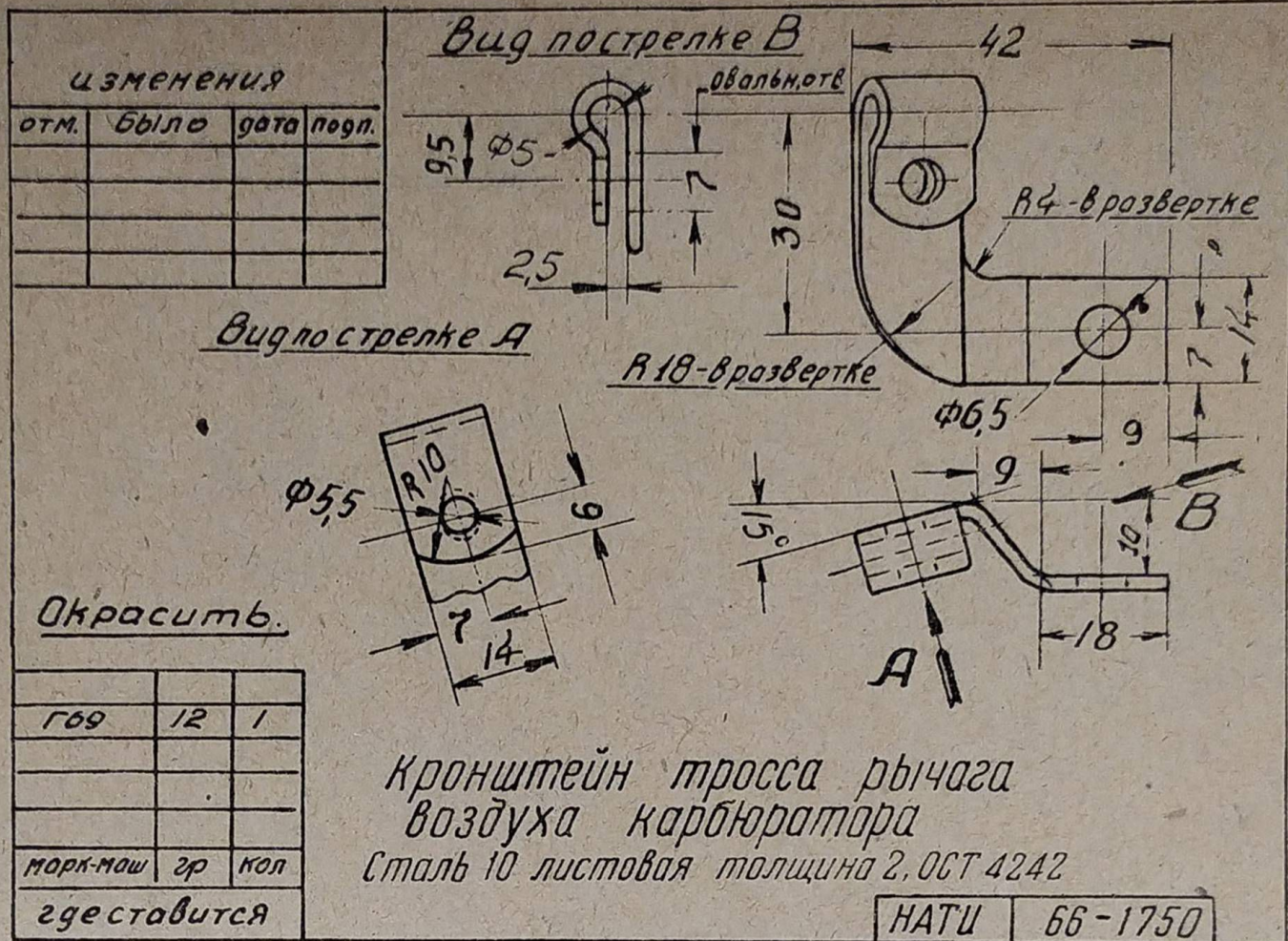
Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



Г69	12	2
Марк маш.	ГР	Кол
Где ставится		

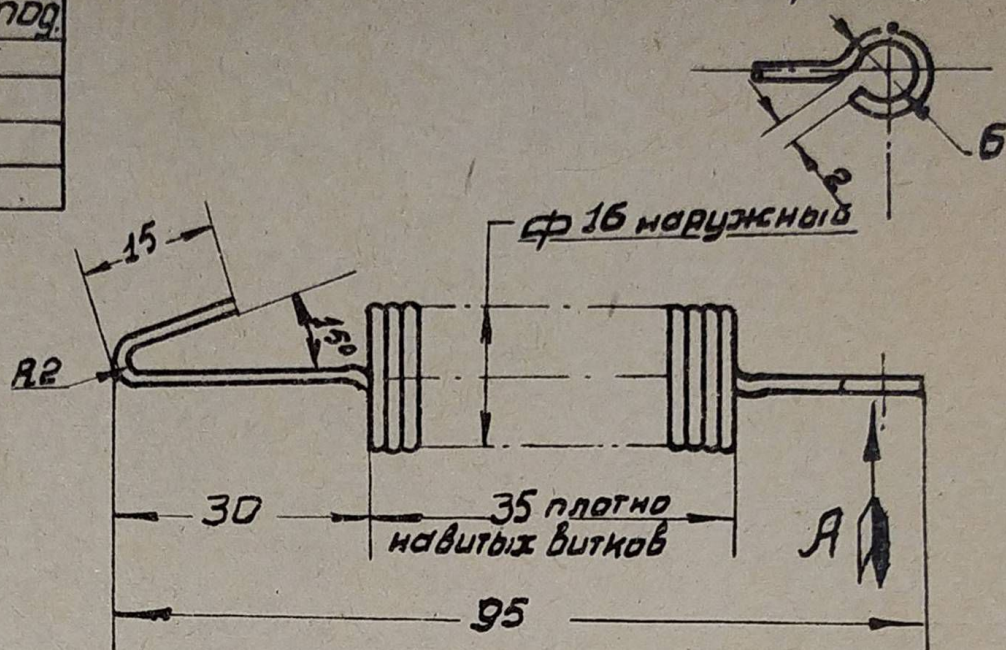
Проволока привода заслонок
карбюратора

HATU	73-067
------	--------



ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подг.

Вид по стрелке „А“



Г69	12	1
марка-м.	гр.	кол.
где ставится		

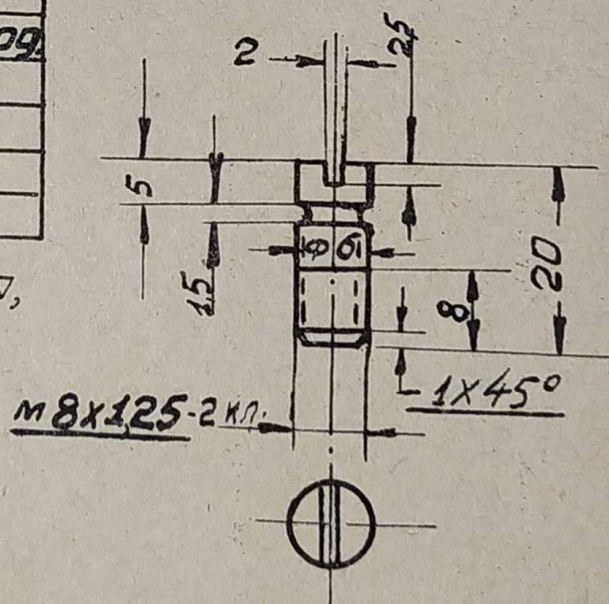
Пружина оттяжная рычага
карбюратора

Сталь 65Г; проволока ф 12 ОСТ 20006 -38

НАТУ
66-1727

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подг.

Обработка кругом ∇ ,
кроме ф 8



Г69	12	1
марка-м.	гр.	кол.
где ставится		

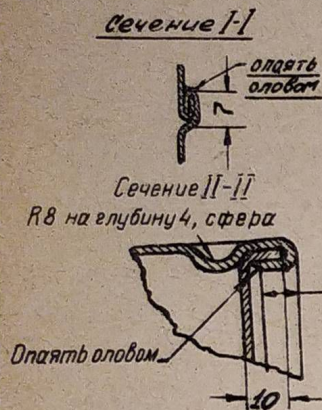
Палец пружины дроссе-
ля карбюратора

Сталь 20 круглая ф 8 ОСТ 7125

НАТУ Г69-12210

ИЗМЕНЕНИЯ

взм.	бвм.ло	дата подл.

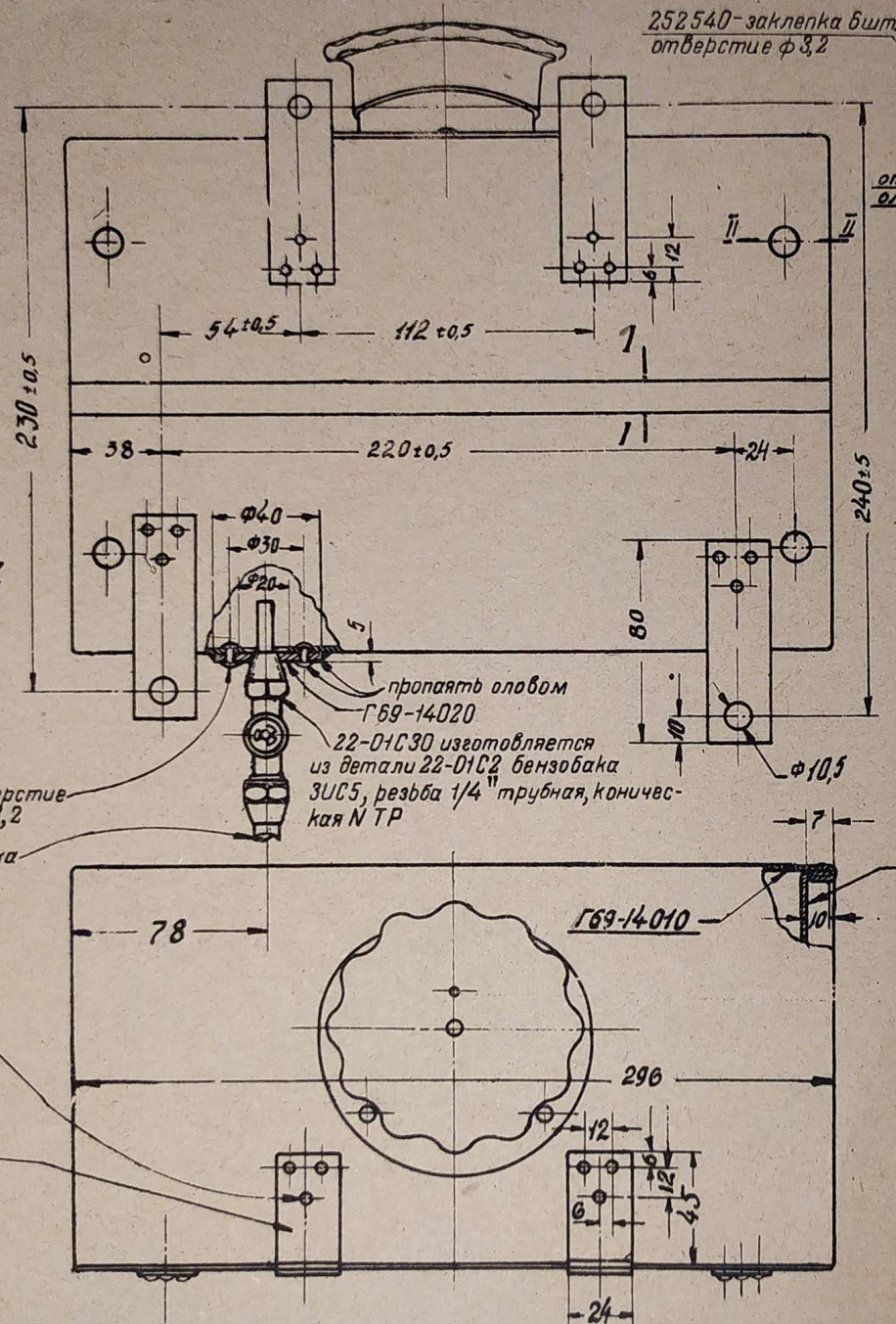


252541-заклепка 4шт. отверстие $\phi 3,2$

22-0217, Н-211 гайка

252540-заклепка, отверстие $\phi 3,2$ колич. 18штук

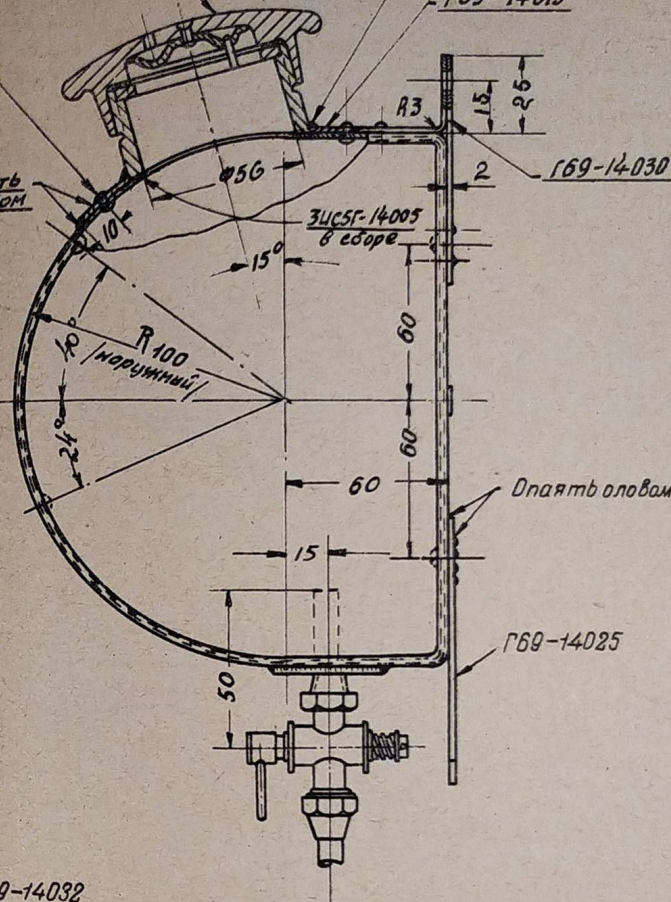
Г69-14030



Г69-14035 в сборе

сварка кругом Г69-14015

опаять оловом



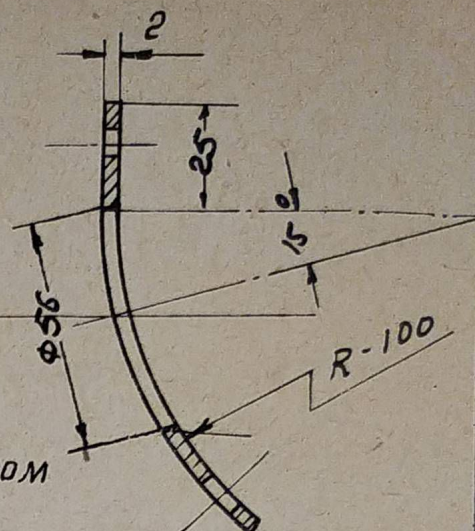
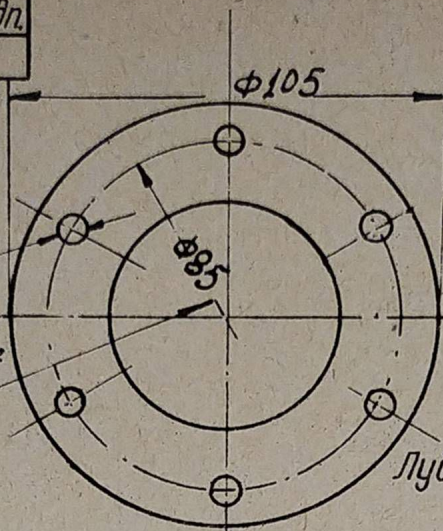
Бензобак в сборе

НАТИ
Г69-14000

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Ф32 - 6 отв
равнораспрлож.
по окружности
сверлить в заготовке

В заготовке



Лудить кругом

Фланец бензобака

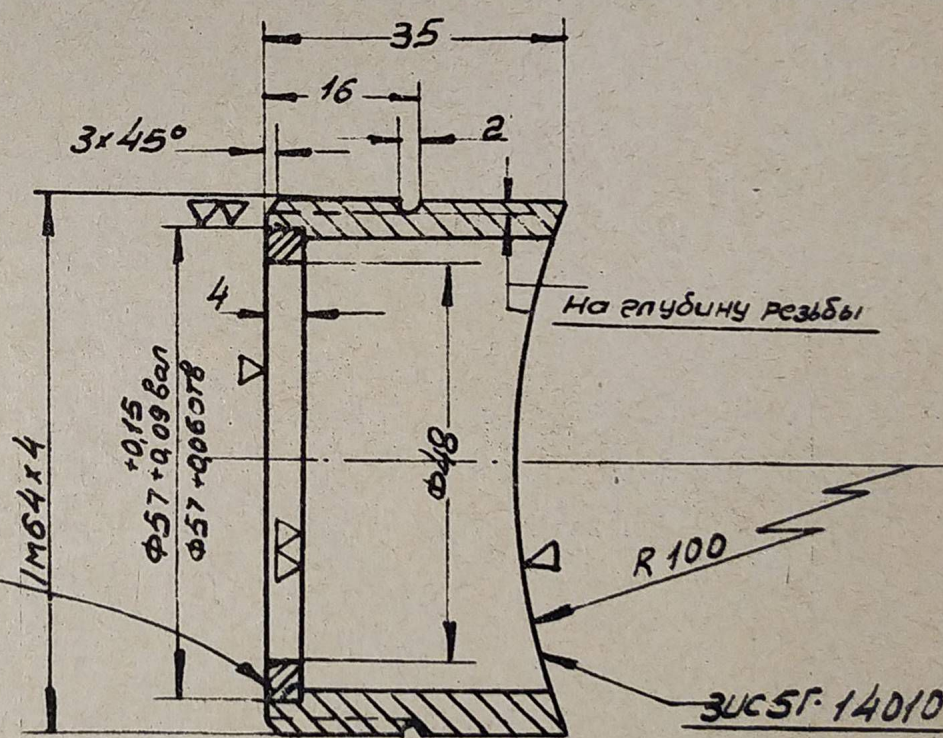
Листовая сталь 10 толщ, 2 ОСТ/НКПТ 4242

НАТИ
Г69-14015

Г69	14	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

ЗИС5Г-14015 - прес-
соватб, поверхность
зачиститб



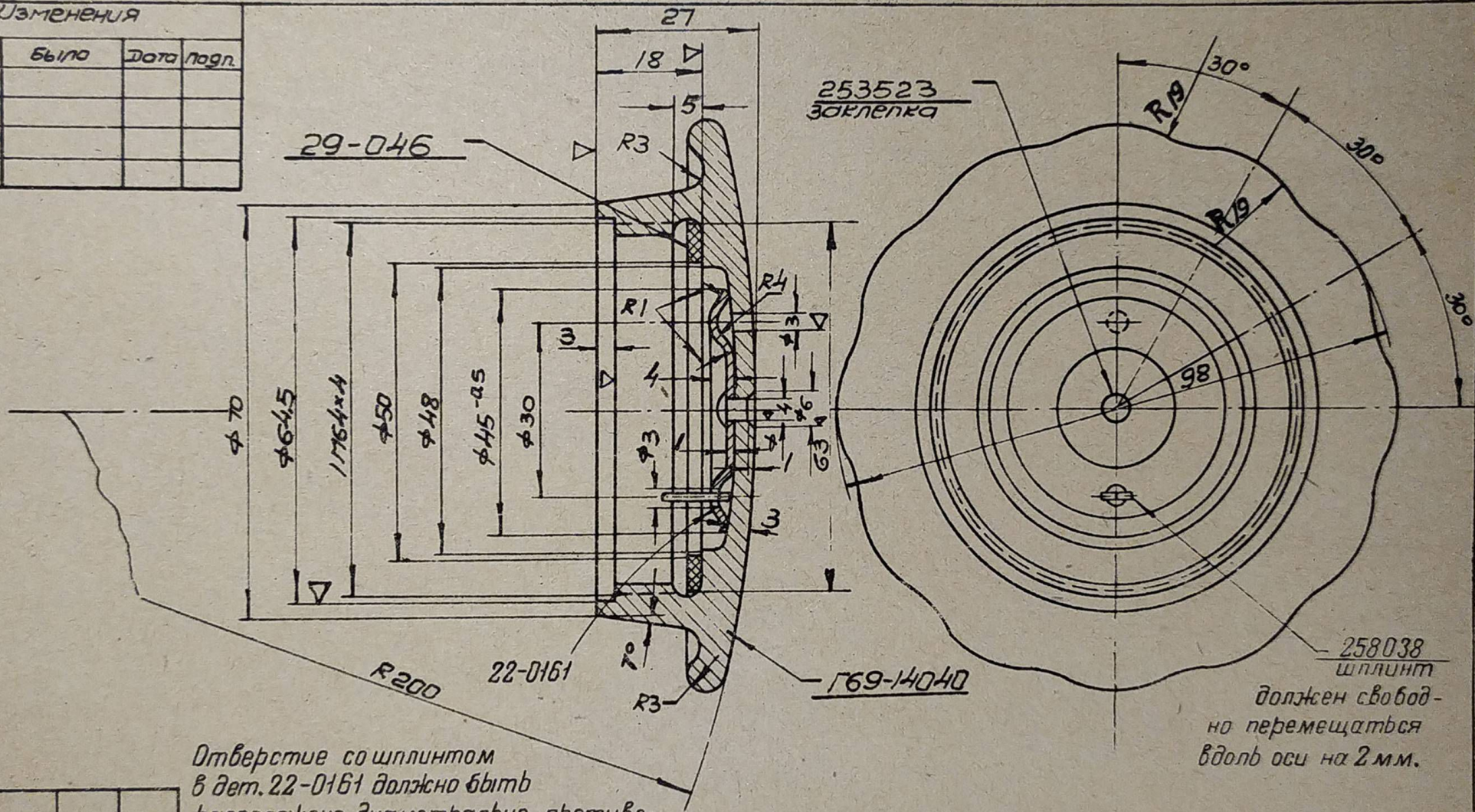
Наружные острые углы дет ЗИС5Г-14015
затупитб R=0,5

Горловина бензобака в сборе

НАТИ
ЗИС5Г-14015

Г69	14	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



Отверстие со шплинтом
в дет. 22-0161 должно быть
расположено диаметрально противо-
положно отверстию в крышке

258038
шплинт
должен свобод-
но перемещаться
вдоль оси на 2 мм.

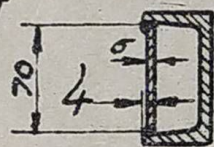
769	14	1
Марка маш	Гр.	Кол.
Где ставится		

Крышка бензобака в сборе

НАТИ
769-14035

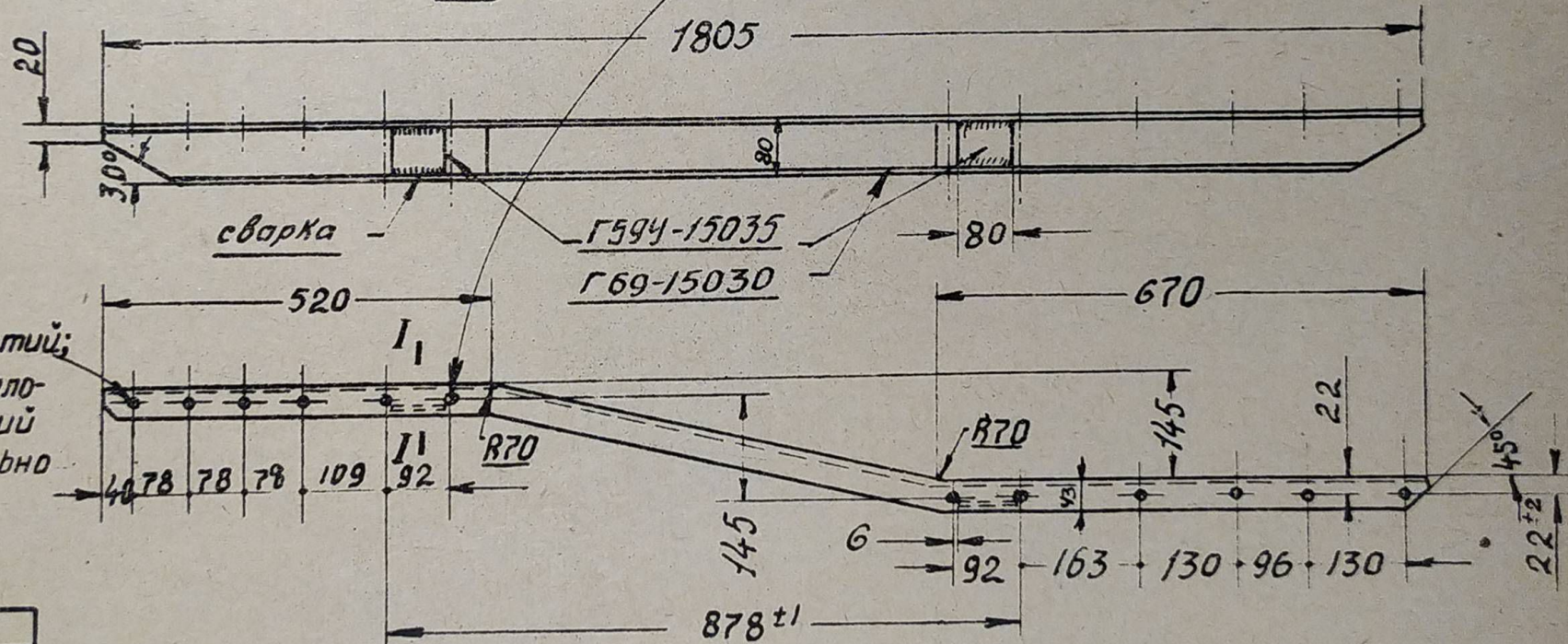
ИЗМЕНЕНИЯ			
ОТМ.	БЫЛО	ДАТА	ПОДП.

Сечение I-I



$\phi 13,5$ -8 отверстий, обозначенных знаком X, сверлить попарно в линию. Точность расположения $\pm 0,3$ относительно осевой линии.

$\phi 13,5$ -8 отверстий; точность расположения отверстий $\pm 0,3$ относительно осевой линии



Г-69	15	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

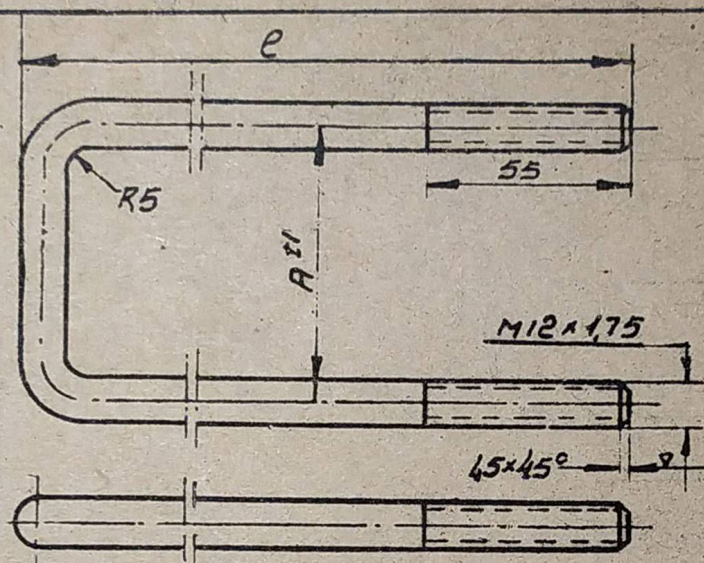
Балка крепления газогенератора и тонкого очистителя задняя
в сборе

НАТИ Г69-15025

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

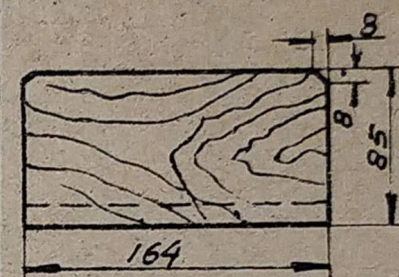
№ детали	ℓ	А	Кол.
Г69-15040	300	92	4
Г69-15155	395	74	2
Г69-15160	365	69	4

Г 69	15	
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		



Хомут балок крепления газогенератора и тонкого очистителя
 Сталь 10 круглая $\phi 12 \pm 0.03$ ОСТ 2395, НАТИ Г69-15040

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.



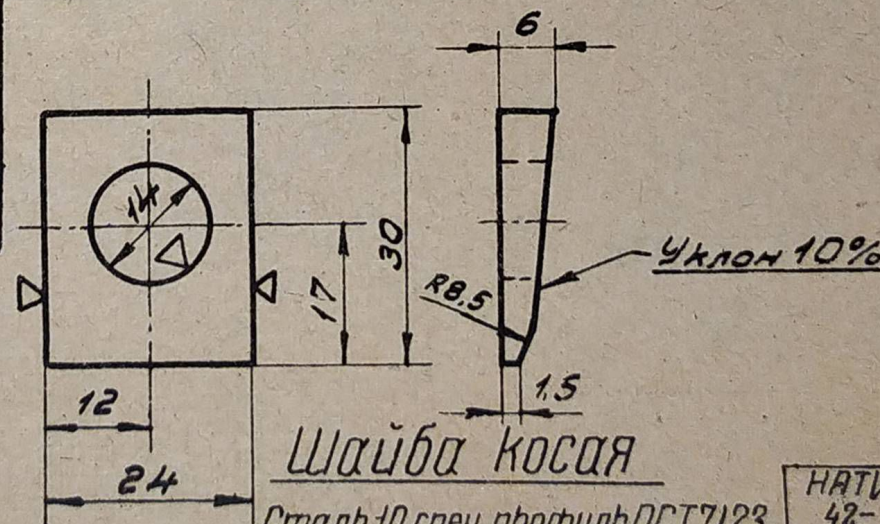
Г 69	15	4
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

Колодка лонжеронов рамы

Дерево береза НАТИ Г69-15045

Изменения			
Отм.	Было	Дата	Подп.

Г 69	15	16
Г 59У	15	14
Г 59У	07	4
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		



Шайба косая
 Сталь 10 спец. профиль ОСТ 7123

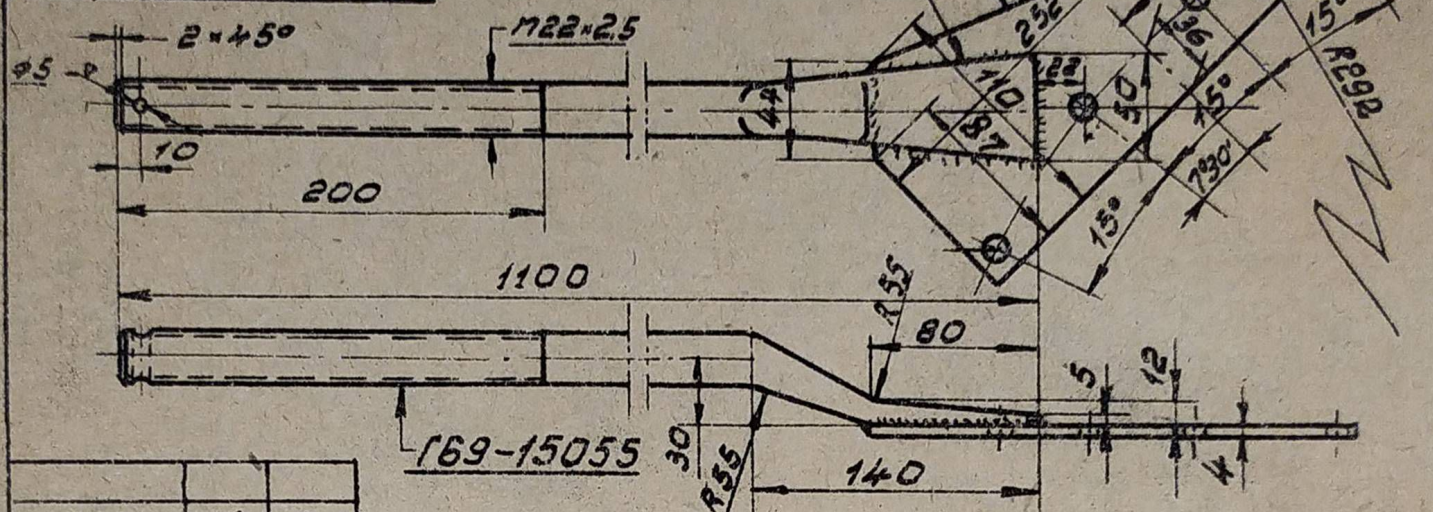
НАТИ 42-11055

Изменения			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

ф10-4 отверстия
точность расположения 0,2

Г69-15060

сварка



Г69	15	1
Марка маш.	Гр.	Кол.
Где ставится		

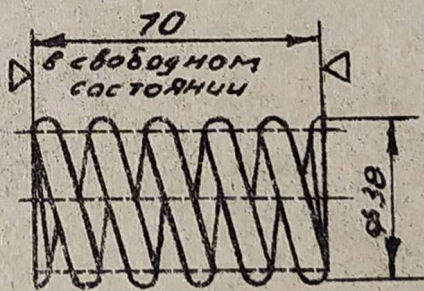
Стяжка тонкого очистителя и газо-
генератора в сборе

НАТИ Г69-15050

Изменения			
Дтм.	Было	Дата	Подп.

Концевые витки должны быть завиты в замкнутое кольцо и зашлифованы до плоскости, перпендикулярной оси пружины

Всего витков 6
рабочих витков 4



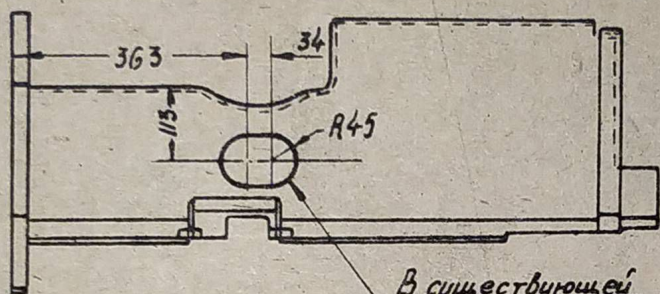
Пружина стяжки

Сталь 65Г круглая ф6 ГОСТ4155

НАТИ
Г69-15065

Г69	15	2
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.



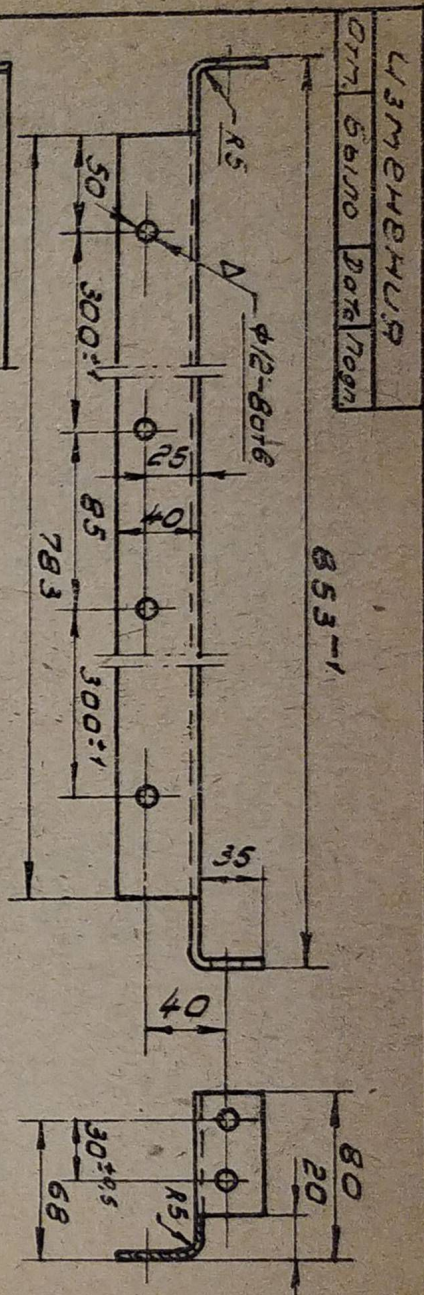
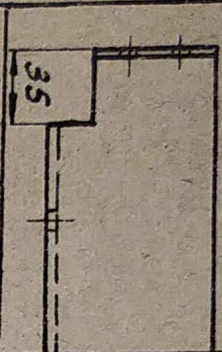
В существующей детали сделать указанное отверстие

Кожух на мотор правая боковина в сборе

ГБ9	16	1
Марка мат.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТИ
ГБ9-16005

ГБ9	15	1
Марка мат.	Гр.	Кол.
Где ставится		



Балка крепления грубых очистителей

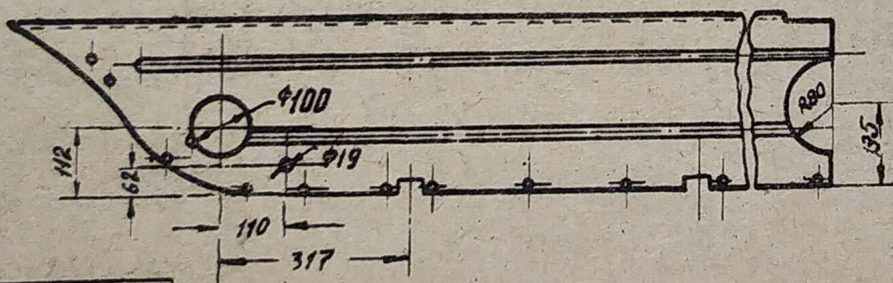
лей-оходителей

Сталь 2 листовая толщина 5 ГОСТ 10019-39

НАТИ
ГБ9-15105

ИЗМЕНЕНИЯ			
отм.	было	дата	подп.

В существующей детали сделать отверстия ф100, ф19 и вырез R80

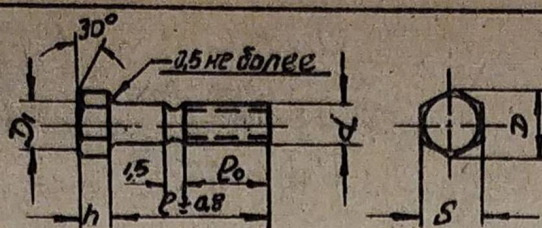


Брызговик подножки левой

ГБ9	16	1
Марка м.	Гр.	Кол.
Где ставится		

НАТИ
ГБ9-16010

Болты с шестигранной головкой



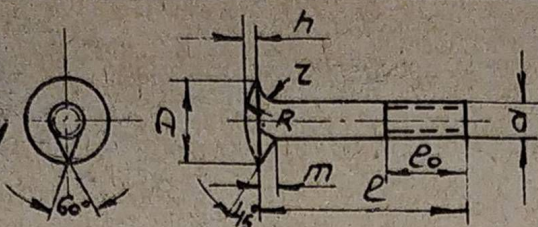
НАТИ

Г 69

№ № нормалю	резьба α	β	e	P_0	h	D	D_1	Матер.	Вес 1 шт	№ № гр и колич. в них							Итого
										01	03	06	07	14	15		
201416	M6x1 кл.2	10-0,25	12	12	5	11,1	10	ст. 30	0,005			4					4
201419	M6x1-кл.2	10-0,25	18	18	5	11,1	10	ст. 30	0,006			8					8
201456	M8x1,25 кл.2	12-0,25	20	20	6	13,4	12,7	ст. 30	0,012						8		8
201455	M8x1,25 кл.2	12-0,25	18	18	6	13,4	12,7	ст. 30	0,011	3							3
201459	M8x1,25 кл.2	12-0,25	28	25	6	13,4	12,7	ст. 30	0,014	20							20
201462	M8x1,25 кл.2	12-0,25	35	25	6	13,4	12,7	ст. 30	0,017	4							4
201495	M10x1,5 кл.2	14-0,30	20	20	7	15,6	14,8	ст. 30	0,02			2					2
201497	M10x1,5-кл.2	14-0,3	25	25	7	15,6	14,8	ст. 30	0,023				4				4
201498	M10x1,5 кл.2	14-0,3	28	28	7	15,6	14,8	ст. 30	0,024			4					4
201501	M10x1,5 кл.2	14-0,3	35	30	7	15,6	14,8	ст. 30	0,029				6				6
201505	M10x1,5 кл.2	14-0,3	45	30	7	15,6	14,8	ст. 30	0,033	2							2
201507	M10x1,5 кл.2	14-0,3	50	30	7	15,6	14,8	ст. 30	0,035			1					1
201542	M12x1,75 кл.2	17-0,3	35	35	9	19	18	ст. 30	0,044						12		12
201544	M12x1,75 кл.2	17-0,3	40	35	9	19	18	ст. 30	0,048		4				4		8
201540	M12x1,75 кл.2	17-0,3	30	30	9	19	18	ст. 30	0,04						2		2

Примечание: в группе 01А количество нормалей такое же как в группе 01

Болты черные
с полукруглой
головкой с усом



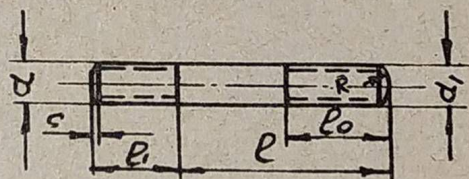
НАТИ

Г 69

ОСТ-20035-38 тун II

№ нормалу	резьба d	e	e ₀	D	h	R	m	z	матер.	Вес 1шт	Нетр. и кол-в. в мух										Всего
											09	15									
ОСТ-20035-38	М12х1,75 кл.2	120	35	28	6	22	6	0,5	ст 20	0,106	4	2									6
ОСТ-20035-38	М12х1,75 кл.2	195	40	28	6	22	6	0,5	ст 20	0,22	4										4
ОСТ-20035-38	М12х1,75 кл.2	335	40	28	6	22	6	0,5	ст 20	0,281	2										2
ОСТ-20035-38	М12х1,75 кл.2	170	40	28	6	22	6	0,5	ст 20	0,143	8										8
ОСТ-20035-38	М10х1,5 кл.2	70	30	23	5	18	5	0,5	ст 20	0,069	8										8
ОСТ-20035-38	М10х1,5 кл.2	50	25	23	5	18	5	0,5	ст 20	0,055	4										4
ОСТ-20035-38	М10х1,5 кл.2	95	35	23	5	18	5	0,5	ст 20	0,088	4										4

Шпильки

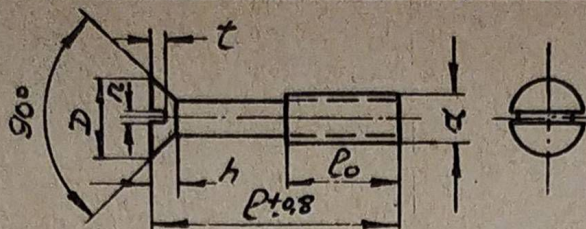


НАТИ

Г 69

№ нормалу	резьба d	резьба d ₁	e	e ₀	e ₁	c	R		матер.	Вес 1шт	Нетр. и кол-в. в мух										Всего
											12										
216234	М8х1,25 туга я	М8х1-с	20	15	12	1,2	8		ст 40	0,013	2										2
216277	М12х1,75 туга я	М12х1,25	22	18	18	1,5	12		ст 40	0,026	2										2

Винты с потайной головкой

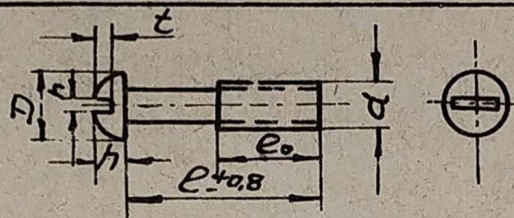


НАТИ

Г 69

№ нормали	Резьба d	P	P ₀	h	D	t	n	Матер.	Вес 1шт	№групп и колич. в них										Всего
										II										
221535	М3,5х0,6кл.2	25	25	1,5	6,5	0,8	0,8	ст 10	0,0019	2										2

Винты с полукруглой головкой



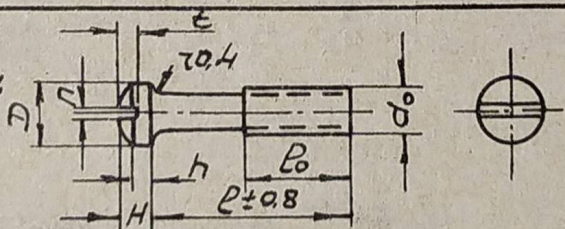
НАТИ

Г 69

ОСТ 3703 тип I

№№ нормалей	Резьба d	P	P ₀	h	D	t	n	Матер.	Вес 1шт	№групп и колич. в них										Всего
										06	11	12								
220026	М3,5х0,6кл.2	7	7	2,7	6	1,6	0,8	ст 10	0,0008	6										6
220049	М4х0,7кл.2	7	7	3,1	7	1,8	0,8	ст 10	0,0009			4								4
220051	М4х0,7кл.2	10	10	3,1	7	1,8	0,8	ст 10	0,0011			3								3
220078	М5х0,8кл.2	12	12	4	9	2,3	1,2	ст 10	0,0022			5								5
220103	М6х1 кл.2	12	12	4,5	10	2,7	1,2	ст 10	0,0037			1								1
Н-127	1/4"-20-Н	19	19	4,5	10	2,7	1,2	ст 10	0,005	4										4

Винты с цилиндрической головкой

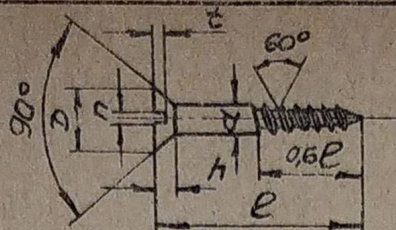


НАТИ

Г 69

№№ нормалей	Резьба d ₀	P	P ₀	h	H	D	t	n	Матер	Вес 1шт	№групп и колич. в них										Всего
											01										
222527	M6x1-кл2	20	20	4	5,5	9	2,5	1,2	ст 10	0,005	3									3	

Винты для дерева
(шурупы) с потай-
ной головкой

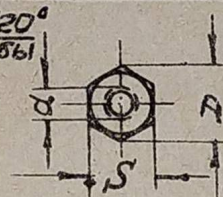
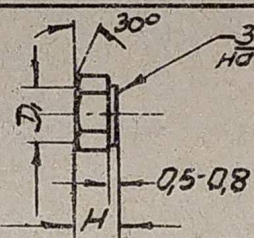


НАТИ

Г 69

№ № нормали	резьба α	e	D	h	n	t	Матер	Вес штук	№ № гр. и кол-во в них										Всего
									09										
248038	5x2,2	35	10	2,5	1,2	1,2	ст 10	0,002	36										36
248040	5x2,2	45	10	2,5	1,2	1,2	ст 10	0,003	21										21

Гайки
получистые шести-
гранные



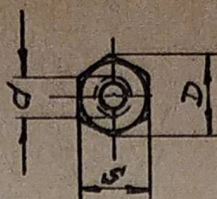
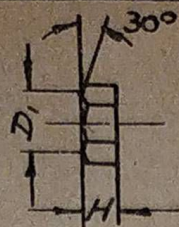
НАТИ

Г 69

№№ нормали	Резьба α	S	H	D	D ₁				Матер	Вес штук	№№ групп. и кол-во в них										Всего
											01	03	05	07	11	12	14	15			
250508	M6x1-кп.2	10-0,24	5	11,1	10,5				ст АВТ.12	0,0032				1					1		
250512	M10x1,5-кп.2	17-0,24	8	19	18				ст АВТ.12	0,0115		64	5				4		73		
250658	M22x2,5-кп.2	32-0,34	10	36	34,2				ст АВТ.12	0,11								3	3		
H-1357	1/2"-20H	19-0,28	12	21,3	19,5				ст АВТ.12	0,025						2			2		
H-1336	1/4"-20H	11-0,4	5	12	11,5				ст АВТ.12	0,0032					4				4		
250615	M12x1,25-D	19-0,28	7	21,3	19,5				ст АВТ.12	0,023						2			2		
250636	M16x1,5-D	24-0,28	8	27	24,5				ст АВТ.12	0,043	1								1		

Примечание: в группе 01А норма 250636 отсутствует

Гайки черные шестигранные



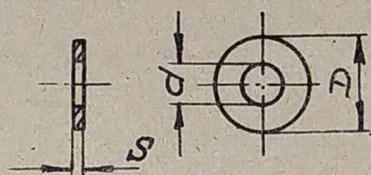
НАТИ

Г 69

№ № нормали	Размер d	S	H	D	D1				Материал	Вес 1 шт	№ № гр. и колич. в них										Всего
											01	03	07	09	10	11	12	15			
250761	M3,5x0,6кл.2	8-0,3	3	8,8	8,3				ст 10	0,0012						2			2		
250763	M5x0,8кл.2	10-0,4	4	11	10,4				ст 10	0,003							3		3		
250765	M8x1,25кл.2	14-0,4	6	15,5	14,7				ст 10	0,004	24							8	32		
250789	M8x1-D	14-0,4	6	15,5	14,7				ст 10	0,004							2		2		
250810	M10x1,5кл.2	17-0,4	8	18,9	18				ст 10	0,0115			8	20					28		
250811	M12x1,75кл.2	19-0,5	10	21	20				ст 10	0,0254		4		18				60	82		
250835	M12x1,25-D	19-0,5	10	21	20				ст 10	0,0254							2		2		
ГШ-М6	M6x1кл.2	11-0,4	5	12	11,5				ст 10	0,0032					1				1		

Примечание: в группе 01А количество нормалей такое же как в группе 01

Шайбы штампованные



НАТИ

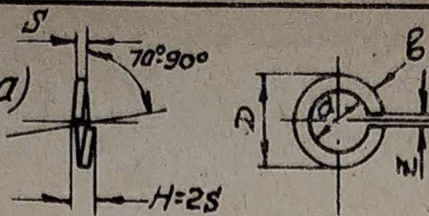
Г 69

ОСТ-148

№№ нормалей	d	D	S					Материал	Вес 1 шт	№№ гр. и колич. в них							Всего
										01	09	10	12	15			
252007	13	24	2					ст 10	0,0071	6	18						24
252020	24	42	4					ст 10	0,03				2				2
ШШ-7	7	14	1,5					ст 10	0,002			3					3
252002	4,5	10	1					ст 10	0,0005				1				1
252006	11	22	2					ст 10	0,0043		8						8
252017	17	32	3					ст 10	0,0153	1							1

Примечание: в группе 01А количество нормалей такое же как в группе 01, кроме нормали 252017, которая отсутствует

Шайбы
пружинные (Гровера)
нормальные

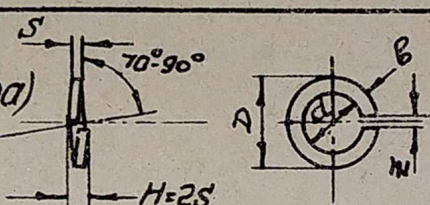


НАТИ
Г 69

ОСТ 26042-а

№ № нормали	Диаметр резьбы бол.	α	D	B	S	Z	Матер.	Вес штук	№ гр. и кол-ч. в нук							Всего
									06	07	11	12	14	15		
252134	6	6,5	10,5	2	2	0,6	ст 65Г	0,0008	14	3		1				18
252135	8	8,5	13,5	2,5	2,5	0,8	ст 65Г	0,0016						8		8
252136	10	10,5	17,5	3,5	3,5	1	ст 65Г	0,0041	4	6			4			14
252137	12	12,5	20,5	4	4	1	ст 65Г	0,0063				2		18		20
Н-2322	1/4"	7	11	2	2	0,6	ст 65Г	0,0008		4						4

Шайбы
пружинные (Гровера)
облегченные

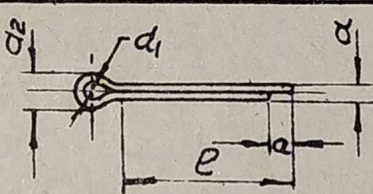


НАТИ
Г 69

ОСТ 26042

№ № нормали	Диаметр резьбы болта	α	D	B	S	Z	Матер.	Вес штук	№ гр. и кол-ч. в нук							Всего
									11	12						
252152	4	4,2	6,6	1,2	0,8	0,3	ст 65Г	0,00013	2	4						6
252155	8	8,5	13,5	2,5	1,5	0,8	ст 65Г	0,001		2						2

Шплинты
разводные

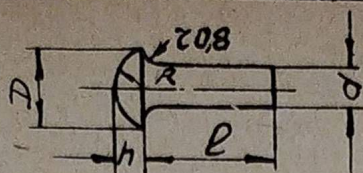


НАТИ
Г 69

№ нормали	Номинальн. диам. шплинта	α	e	d1	d2	α	Матер.	Вес штук	№ гр. и кол-ч. в нук					Всего
									01	12	14	15		
258038	3	2,7	15	3,5	6,2	4	ст 10	0,001	10		1			11
258069	5	4,6	35	4,5	9	5	ст 10	0,008				1		1
258025	2,5	2,2	20	3	5,2	3	ст 10	0,001		1				1

Примечание: в группе 01А нормалей 258038 - 6 штук

Заклепки с полукруглой головкой



НАТИ

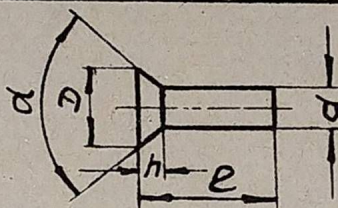
Г 59

ОСТ 184 и 301

№ № нормали	α	e	h	D	R	матер	Вес штук	№ гр. и колич. в нх						всего
								01	06	09	14	15		
252539	3	6	1,8	5,5	3	ст 10	0,0009		24					24
252540	3	8	1,8	5,5	3	ст 10	0,001	1			24			25
252541	3	10	1,8	5,5	3	ст 10	0,0015		4		4			8
252834	11,5	26	8	21	11	ст 10	0,035				4			4
252703	6	14	3,6	11	6	ст 10	0,005		8					8

Примечание: в группе 01А количество нормалей такое же как в группе 01

Заклепки с потайной головкой



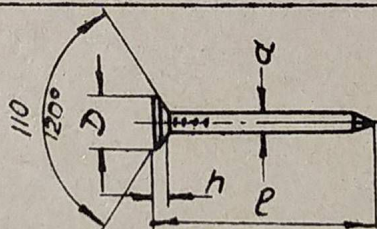
НАТИ

Г 69

Ост. 185 и 302

№ № нормали	α	e	h	D	α	матер	Вес штук	№ гр. и колич. в нх						всего
								14						
253523	3	8	1	5	90°	ст 10	0,0009	1						1

Гвозди



НАТИ

Г 69

№ нормали	α	e	D	h	матер	Вес штук	№ гр. и колич. в нх						всего
							09						
261067	2,6	50	5,8	1,9	Гвозд. прокат.	0,003	64						64

№ детали	Наименование детали	Количество на машину	Чистый вес 1 детали (в кг)	Материал			Примечание	
				Марка	Профиль			
					Наим.	Размер		ОСТ
Г69-15050	Стяжка тонкого очистителя и газогенератора в сборе	1	—	—	—	—	—	
Г69-15055	Стяжка тонкого очистителя и газогенератора . . .	1	—	ст. 20	кругл.	Ø22	7125	См. черт. Г69-15050
Г69-15060	Косынка стяжки	1	—	ст. 10	лист.	4	4242	См. черт. Г69-15050
Г69-15065	Пружина стяжки	2	—	ст. 65Г	провол.	Ø6	4155	—
252020	Шайба стяжки	2	0,03	ст. 10	—	—	—	См. нормали
250658	Гайка стяжки	3	0,11	ст. авт. 12	—	—	—	См. нормали
258069	Шплинт стяжки	1	0,008	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-15105	Балка крепления грубого очистителя-охладителя .	1	3,96	ст. 2	лист.	5	10019-39	—
252834	Заклепка балки крепления грубого очистителя-охладителя	4	0,035	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Г69-15155	Хомут платформы передний	2	0,76	ст. 10	кругл.	12	2395	См. черт. Г69-15040
Г69-15160	Хомут платформы задний	4	0,6	ст. 10	кругл.	12	2395	См. черт. Г69-15040
ОСТ20035-38	Болт крепления топливного ящика	2	0,106	ст. 20	—	—	—	См. нормали
M12×120 т. II								
250811	Гайка болта крепления топливного ящика и хомутов платформы	26	0,0254	ст. 10	—	—	—	См. нормали
Капот, подножки, крылья (группа 16)								
При переоборудовании автомобиля ЗИС-5 исключаются:								
20-07С2	Кожух на мотор, правая боковина в сборе	1	—	—	—	—	—	—
20-014	Брызговик подножки, левый	1	—	—	—	—	—	—
Вновь добавляются:								
Г69-16005	Кожух на мотор, правая боковина в сборе	1	—	—	—	—	—	Изготовить из дет. 20-07С2
Г69-16010	Брызговик подножки левый	1	—	—	—	—	—	Изготовить из дет. 20-014

Альбом составили инженеры: **Высотский Д. И., Елизев А. П., Коссов С. Г., Тер-Григорьян С. Я., Терзибашьян Г. Г., Фельдгуи Л. В. и Юдушкин Н. Г.**

Под редакцией начальника газогенераторного отдела НАТИ **Брумана С. О.**

О Г Л А В Л Е Н И Е

Введение	1	Трубопровод (гр. 07)	15
Материальная ведомость газогенераторной установки Г69	2	Платформа и топливный ящик (гр. 09)	17
Допускаемые отклонения от рабочих чертежей по материалам	5	Специнструмент (гр. 10)	18
Спецификация газогенераторной установки Г69 для автомобиля ЗИС-5	7	Электрооборудование (гр. 11)	19
Общие виды автомобиля (гр. 00)	7	Двигатель (гр. 12)	20
Газогенератор универсальный (гр. 01)	7	Бензиновый бак и бензопровод (гр. 14)	22
Газогенератор древесный (гр. 01А)	10	Крепление (гр. 15)	23
Грубый очиститель-охладитель (гр. 03)	12	Капот, подножки, крылья (гр. 16)	24
Тонкий очиститель (гр. 05)	13	Чертежи } Нормали }	прилагаются на отдельных листах
Вентилятор розжига (гр. 06)	14		

Редактор **М. И. ПОРТНОВ.**

Тираж 10000 экз. Подп. к печ. 12/Х 1942 г. Объем 41 печ. л. Л83893. Заказ № 1158.
16-я типография треста «Полиграфини», Москва, Трехпрудный пер., 9.

Цена в переплете 25 рублей