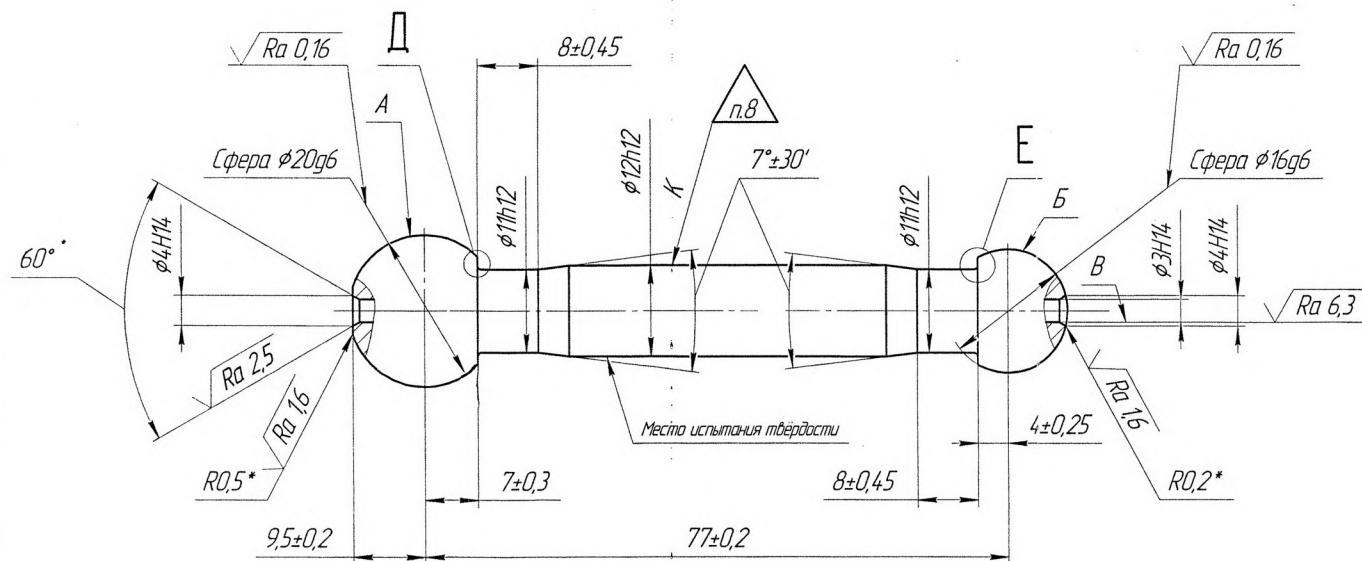
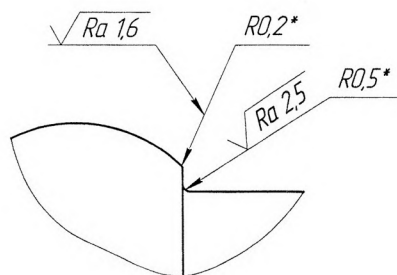
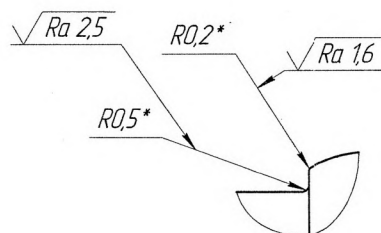




Д (2:1)



Е (2:1)



1 Цементировать h 0,5 ... 1 мм; 56 ... 61 HRC. Отверстия В не цементуются. ^①Допускается цементация отверстия В на длину 3-5 мм с двух сторон. Обработать холодом.

2 При обработке отверстия В с двух концов допускается уступ до 0,5 мм.

3 Допуск геометрической формы сферических поверхностей А и Б не более 0,003 мм.

4 Нешлифованные поверхности и отверстие В очистить от окалины.

5 * Обеспеч. инстр.

6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.

7 Покрытие Хим. Окс. прм. Поверхности А и Б без покрытия.

8 Клеить электрографом.

9 Маркировать 4 на бирке.

10 Остальные ТТ по ОСТ4.ГО.070.014.

① 11 После шлифовки провести старение и контроль на отсутствие трещин.

71664.1.004

Шатун

Лит	Масса	Масштаб
0,101	2,1	
Лист	Листов	1

Сталь 12ХН3А
ГОСТ 4543-71

Копировал

Формат А2