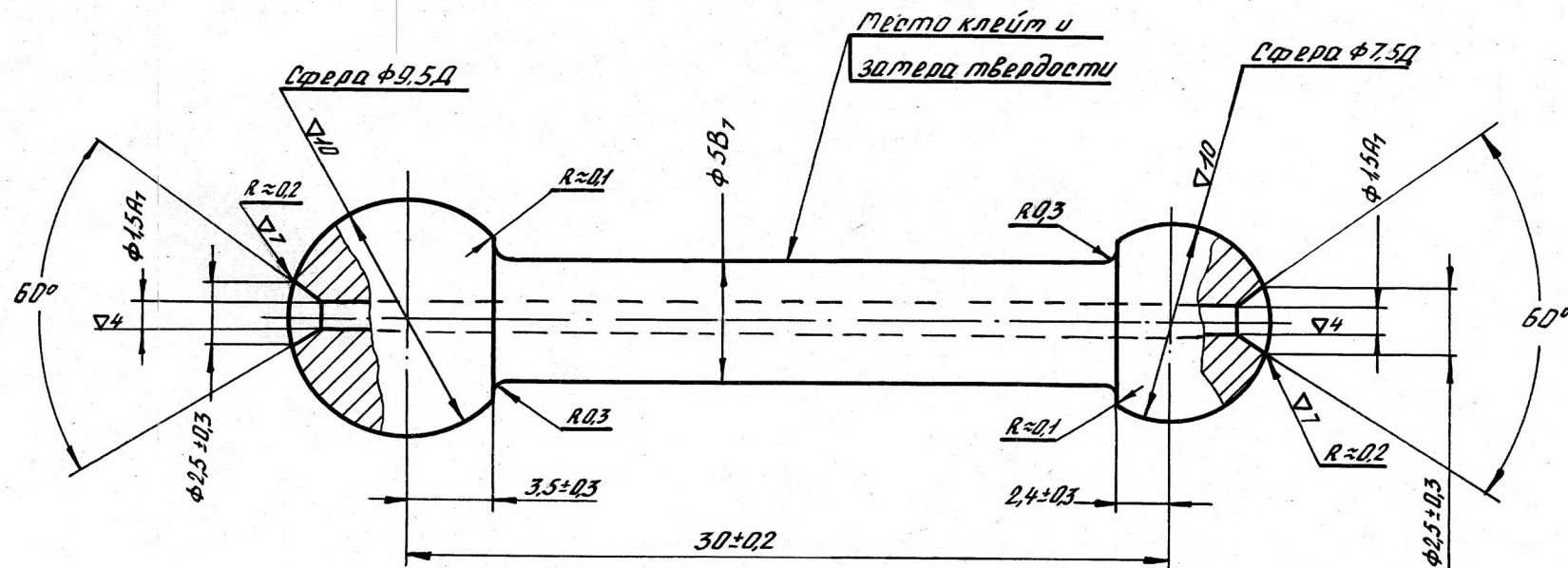




1. При обработке отверстия $\phi 1.5A_1$ с двух концов допускается уступ до 0,5 мм.
2. Цементировать на глубину 0,3÷0,8 мм, кроме отверстия $\phi 1.5A_1$ и фланца $\phi 2.5 \pm 0.3$. Допускается цементация отв. $\phi 1.5A_1$ на длину 3-5 мм с двух сторон. Твердость HRC 56÷62.
3. Отклонение от геометрической формы сферических поверхностей $\phi 9.5A$ и $\phi 7.5A$ не более 0,004 мм.
4. Нешлифованные поверхности очистить от окислы.
5. Способ клевания: электрографит.

Покрывание

Шатун

8.350.036

Литера	ВРС	масштаб
02A	0,008	5:1
Лист 1	Листов 1	

Сталь 20Х #1
ГОСТ 4543-64