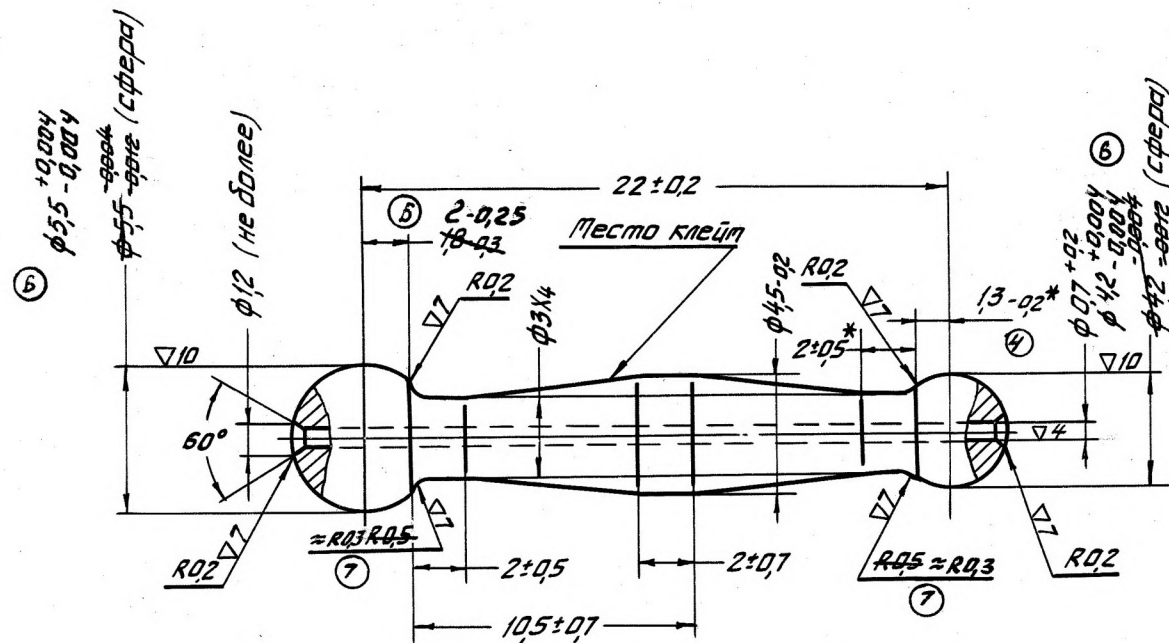




1. При обработке отв. ф 07⁺⁰² с двух концов допускается уступ до 0,3 мм.
2. Твердость HRC 54-57.
3. Твердость проверять на свидетелях.
4. Отклонение от геометрической формы сферических поверхностей ф 55^{-0,004}_{-0,012} и ф 42^{-0,004}_{-0,012} не более 0,003 мм. ^{-0,004}
5. Нешлифованные поверхности очистить от окислы.
6. Острые кромки притупить.
7. Допускается затер твердости производить непосредственно на деталях, на нерабочих поверхностях, по шкале Виккерса. Твердость HV 606 ÷ 672.
8. Способ клеймения: электрографом.
9. * Обеспеч. технологическим.

Покрывание			
Шатун		8.350.184	
		Литера	Вес
		0,012 0,003	Масшт
Сталь 50X ФА (5) ГОСТ 14959-69 79		0,2	5:1
		Лист 1	Листов 1
Кон:		Формат 12	