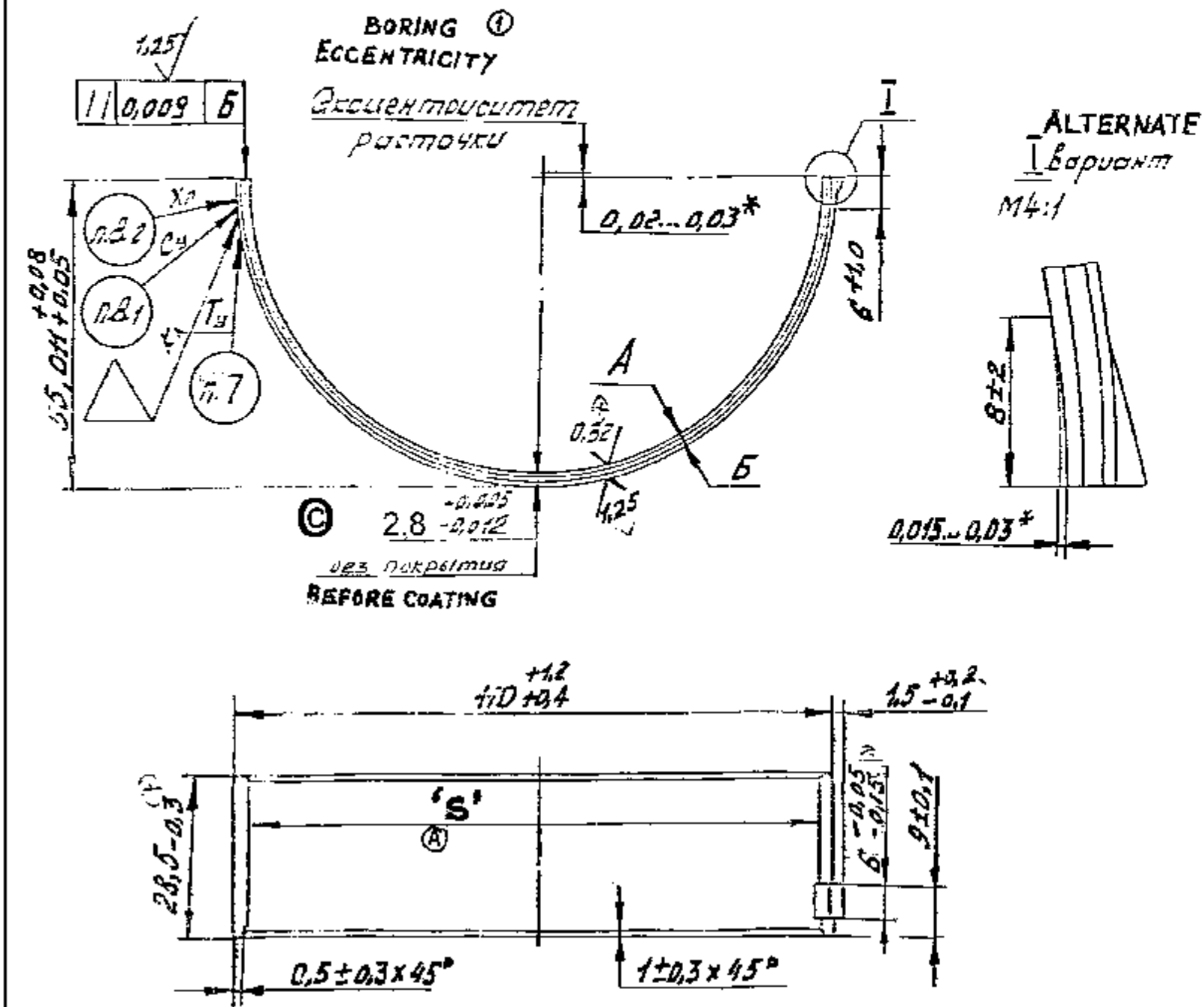




1. Твердость антифрикционного слоя не менее 25.
2. Отслаивание антифрикционного слоя от корпуса вкладыша не допускается.
3. Разница по толщине вкладыша вдоль оси в одной плоскости не более 0,01мм.
4. Толщина вкладыша должна плавно уменьшаться от середины к стыкам. Допускается местное уменьшение толщины до 0,02мм в секторах внутри углов 30°, считанных от стыков (за счет эксцентриситета расточки).
5. Изготу вкладыша и прилегание по краске поверхности Б к постели контрольного приспособления проверять под нагрузкой Р=600кгс на стык. Прилегание не менее 85%.
6. Поверхности вкладыша не должны иметь трещин, забоин, вмятин и посторонних включений. Вид, количество и размеры допустимых дефектов на поверхностях вкладыша и способы их устранения по эскизу.

7. Маркировать товарный знак предприятия изготовителя.
8. Маркировать шрифтом 10,5...5 ГОСТ 2930-62:
 - а) индекс размерной группы;
 - б) номер штампа в комплекте и номер комплекта.
9. Размеры обеспечиваются инструментом.
10. Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 24.067.40-84.
11. Примечание к материалу:
 - стальная лента - сталь 08кп-Н-1 ГОСТ 503-71, толщиной 2,1-0,05мм или 2,2-0,05мм;
 - бронза - химического состава в %: Pb 22-26, Sn до 0,5, Fe не более 0,5, других примесей не более 0,75, Cu остальное;
 - авицивистый сплав - толщиной 0,020 ± 0,003, химического состава в %: Sn 8...11, Cu 1...3, Pb остальное. На подслое Ni толщиной 0,001...0,002.
12. Покрытие краской: 0.1.

- Rz 40 (V)
1. Hardness of bronze layer HB 25.
 2. Spalling of bronze layer from the shell is not allowed.
 3. Shell thickness difference along axis in one plane not more than 0,01mm.
 4. Thickness of the shell is to be reduced smoothly from the middle towards joint surfaces. Local reducing of the thickness (up to 0,02mm) in the sectors inside angles 30° measured from joint surfaces (on account of boring eccentricity) is allowed.
 5. Shell height as well as fitting of the surface to the bed of control device (blue testing) are to be checked under load P=600kg, for one joint (surface B'). Fitting not less than 85%.
 6. No cracks, nicks, dents as well as foreign inclusions are allowed on the shell surfaces. Kinds, quantity and sizes of acceptable defects on the shell surfaces as well as methods of elimination thereof - as per standard.
 7. To stamp trade mark of manufacturer.
 8. To mark with type 10 2,5...5 GOST 2930-62:
 - dimension group index;
 - con. rod No. in set and set No.
 9. Dimensions are ensured by tool.
 10. Acceptance rules, testings methods, marking, packing, transportation and storage - as per OST 24.067.40-84.
 11. Notes regarding material:
 - strip: steel 08 Kп -H-1 GOST 503-71, thickness 2,1-0,06 mm or 2,2-0,06 mm;
 - bronze: chemical composition, %: Pb-22...26; Sn - up to 0,5; Fe - not more than 0,5; other elements - not more than 0,75; Cu - balance.
 12. All over coating : tin, 0,001mm.
- © ** 13. -Pb alloy: thickness 0,020 ± 0,003mm, Chemical composition, %:
Sn-8...11;
Cu-1...3;
Pb - balance on Ni sublayer, thickness 0,001...0,002.
- © (To be done at in final shell boring in assembly to the required size on surface "A")
- Coating traces on faces, surface 'B' (on the surfaces 'B' - up to 0,003mm) are allowed.

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION.

EST. WT. 0,10 Kg.	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THIS # LETTERS	C 20-05-13	Pre-Finished Shell- Dim- 2.5 to 2.8 GM Approval Lt.No. EFA/RDS/13-14	DIMENSIONS IN mm	TOLERANCE ON DIMS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-69	TITLE PRE-FINISHED ARTICULATED CONNECTING ROD SHELL	ENGINE FACTORY AVADI
ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUT SIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE		A 23-3-95	Authy - Specn. For Repair	Size Drgs. Part III	ALL THREADS TO CONFORM TO	D S CAT NUMBER	DRAWING NUMBER 20 04 23 -2 C
		16-8-90	SET CORRECTION.				
		ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS			