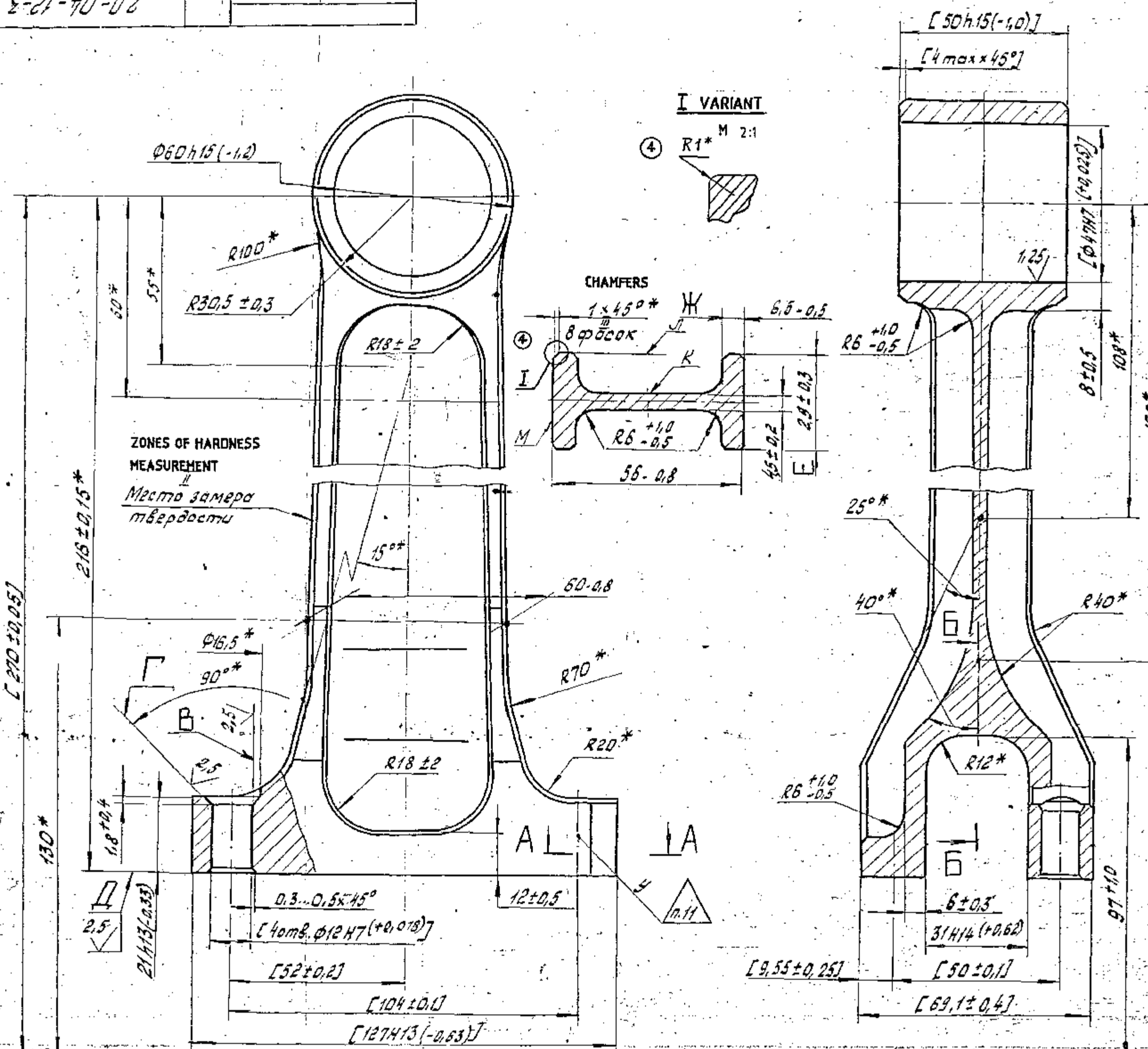


TECHNICAL REQUIREMENTS - IN RUSSIAN

1. Приемку после термообработки производить по ТТ 20-02.
НВ 293...341 и П80 ОСТ 24.040.53-80.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по Н14, валов - по Н14, прочих - $\pm 1/14$.
3. Неплоскостность поверхностей Д проверять по краске. Отпечаток не менее 80% поверхности.
4. Соосность поверхностей В и Г проверять по краске калибром. Отпечаток непрерывный и составляет не менее 80% поверхности.
5. На поверхности В допускается наличие кольцевых рисок глубиной не более 0,05 мм (по эталону).
6. Допускается увеличение отверстий В до $\phi 12,12$ мм с обеспечением посадок в узле.
7. Обезуглерожженный слой и дефекты металлургического характера не допускаются.
8. Внешние поверхности шатуна подвергнуть дробеструйной или дробеметной обработке дробью АСМ10, диаметром ГОСТ 11964-81, при этом качество обработки принимать по эталону. Глубина упроченного слоя на поверхностях М, К, Л не менее 0,2 мм.
9. В местах перехода стержня шатуна к верхней и нижней головкам допускается исполнение размера Е до 30 мм и размера Ж до 5,8 мм с плавным переходом.
10. Деталь проверять на магнитном дефектоскопе.
11. Клеймить знак проверки на магнитном дефектоскопе.
12. Обработку по размерам В в квадратных скобках производить в узле.
13. * Размеры обеспечиваются инструментом.
14. Правила приемки и методы контроля по ОСТ 24.040.53-80.

I. Specifications

1. Accept after thermal treatment according to T.T.20-02 NB 293...341. KII80 OCT 24.040.53-80
2. Non-indicated limit deviations of dimensions are of: holes by H14, shafts by H14, the rest $\pm 1/14$
3. Check by blueing nonflatness of D surfaces. Paint trace is not less than 80% of surface.
4. Check by blueing concentricity of B and Г surfaces by a gauge. Paint trace is continuous one and form not less than 80% of Г surface.
5. Availability of ring notches is allowable by depth of no more than 0.05mm (by a standard) on B surface.
6. Increase of B holes is allowable up to $\phi 12.12$ mm providing fits in the unit.
7. Decarbonized layer and defects of metallurgical character are not allowable.
8. External connecting rod surfaces must be subjected to shot-blast treatment with shot Д СЛ No.0.8 or No.1 GOST 11964-81 with that accept the quality of treatment by a standard. The depth of reinforced layer is not less than 0.2 mm on K, K, A surfaces.
9. Make of E dimension up to 30 mm and Ж dimension up to 5.8 mm with smooth transition is allowable in locations of connecting-rod body transition to the small and big connecting-rod ends.
10. Check the part by a magnetic flaw detector.
11. Brand a checking mark by a magnetic flaw detector.
12. Machine in the unit according to dimensions in square brackets.
13. * Dimensions are provided by tools.
14. Acceptance rules and control methods are according to OCT 24.040.53-80



| | | | | |
|---|---------|-------------|----------|----------|
| № | Дата | Исполнитель | Проверен | Деталь |
| 1 | 1859-86 | С.С.С.С. | В.В.В.В. | В.В.В.В. |
| 1 | 807-86 | В.В.В.В. | В.В.В.В. | В.В.В.В. |

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

| | | | | | |
|------------------------|---|-------------------|---|----------|---|
| 4A | 30.9.91 | Notn. No. 23-90 | EST MASS | 2.580 kg | TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # LETTERS) |
| 4 | 13.1.90 | SCT CORRECTION. | ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE | | |
| 3 | 6.7.89 | Notn. No. 1335-87 | MATERIAL- 18X2H4MA(18X2H4BA) USED ON- (S 20-04-02-4) | | |
| ISSUE DATE | NATURE OF AMENDMENTS | | CONTROLLER OF INSPECTION (HEAVY VEHICLES) AVADI | | |
| DRN | SCALE- 1:1 | | TITLE- CONNECTING ROD | | |
| CHD | DIMENSIONS IN mm | | D S CAT NUMBER | | |
| TCD | TOLERANCE ON DIMS UNLESS OTHERWISE STATED | | DRAWING NUMBER | | |
| APPD | DATE | | 23.7.87 | | |
| ALL THREADS CONFORM TO | | | 20-04-12-3 | | |