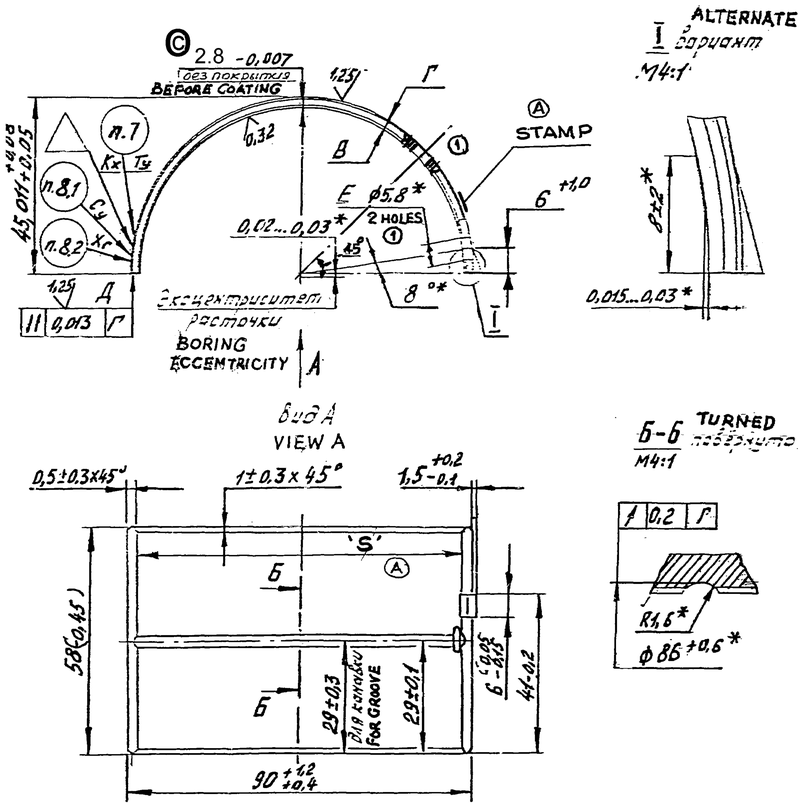
Drg.No.
20-04-17-1C



1. Твердость антифрикционного слоя HB≥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° отсчитанных от стыков (за счёт эксцентриситета расточки).
5. Высоту вкладыша и прилегание по краске поверхности Г к постели контрольного приспособления проверять под нагрузкой P=1200кгс на стык. Прилегание не менее 85%.
6. Поверхности вкладыша не должны иметь трещин, забоин, вмятин и посторонних включений, виды, количество и размеры допустимых дефектов на поверхностях вкладыша и способы их устранения по эталону.
7. Маркировать товарный знак предприятия изготовителя.
8. Маркировать шрифтом ПО2,5...5 ГОСТ2930
   1) индекс размерной группы;
   2) номер шатуна в комплекте и номер комплекта.
9.* Размеры обеспечиваются инструментом.
10. Правила приёмки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ОСТ 24.067.40-84.
11. Примечание к материалу:
   стальная лента - сталь 08кп-Н-1ГОСТ503 толщиной 2,1 -0,06 мм или 2,2-0,06 мм;
   бронза - химического состава в %: Pb22...26, Sn до 0,5, Fe не более 0,5, других примесей не более 0,75, Cu остальное;
   свинцовый 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.
   Допускается наличие покрытия на торцовых поверхностях Г и Е а на поверхностях Д до 0,003 мм.
12. Покрытие кругом 0,1

Rz40 (√)

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
① P=1200kg for one joint (surface Г). 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 ПО 2,5...5 GOST2930-62:
   - 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.

Remaining bronze thickness

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 requried size on surface "A")

Coating traces on faces, surface 'Б' (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. 0,15 Kg.	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS
C		Pre-Finished Shell, Dim: 2.5 to 2.8 GM Approval Lt.No. EFA/RDS/13-14 20-05-13
A	23-3-95	Authy : Specn. For Repair
		Size Drgs. Part No 3II
1	16-8.90	SCT CORRECTION

SCALE :- 1 : 1
DIMENSIONS IN mm.
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-69
ALL THREADS TO CONFORM TO

MATERIAL :- SEE T.R. PARA 11.	USED ON :- GS 20-04-02-4

ENGINE FACTORY AVADI

TITLE: PRE-FINISHED FORKED CONNECTING ROD SHELL

D S CAT NUMBER

DRAWING NUMBER 20 04 17 - 1C