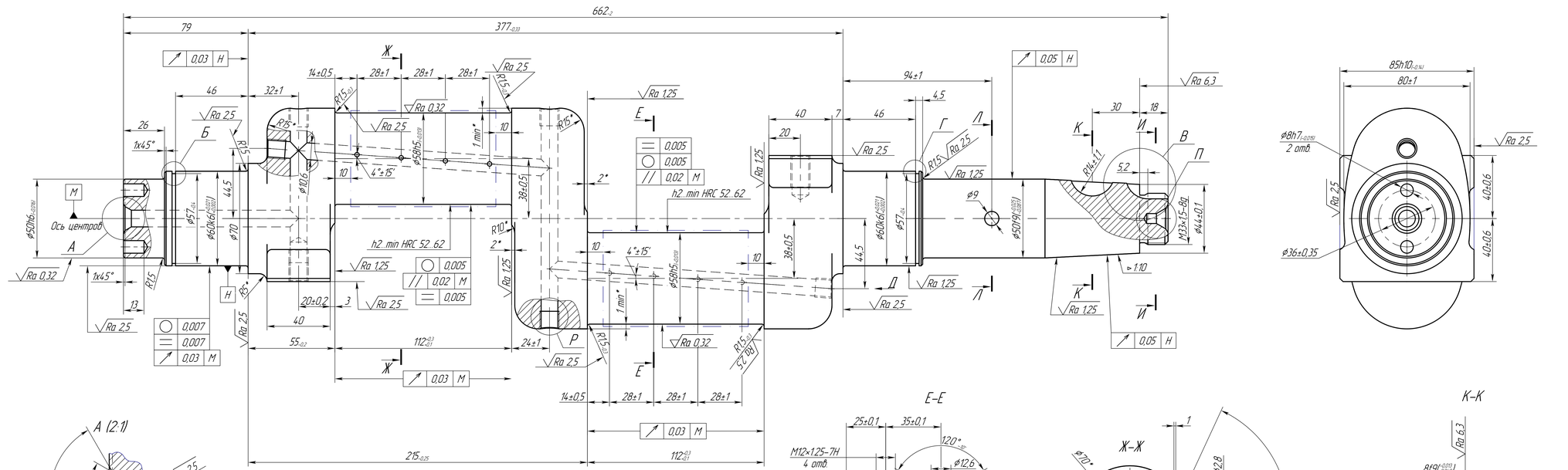
Ra 12,5(√)



1 Галтели и выходы отверстий шатунных шеек от закалки защитить. На участке длиной 10 мм от галтели допускается пониженная твердость HRC34, постепенно возрастающая до нормальной HRC52..62 на границе участка. Твердость шеек проверять до окончательной обработки не менее чем в двух точках каждой шейки. Допускается следы подкалки на поверхности шек.

2 Оси шатунных шеек и ось вала должны лежать в одной плоскости. Отклонение от плоскости не более ± 0,2 мм.

3 Просвет между шаблоном и галтелями R15±0,1 коренных и шатунных шеек в пределах допуска на галтель –0,3 мм. Поверхность галтелей должна быть полированной, без рисок, фрезлений, волнистости и подрезов.

4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1–2002: H14, h14, ±IT14/2/

5 На выходах маслоподводящих отверстий на поверхность шатунных шеек острые кромки притупить, выходы зополировать без рисок.

6 После окончательной обработки масляные каналы тщательно отчистить от стружки, окалины, песка, промыть и продуть.

7 Острые кромки притупить.

8 После закалки и шлифовки шатунные шейки подвергнуть осмотру с помощью пятикратной лупы; допускаются единичные продольные волосовины в количестве не более двух штук на шейке длиной не более 2,5 мм на расстоянии не менее 15 мм от галтелей.

9 Маркировать порядковый номер изделия шрифтом П05 ГОСТ 2930–62.

10 **Разм. обеспеч. инстр.

11 *Размеры для справок.

12 Допускается центровые отверстия выполнять R6,3 ГОСТ 14034–74.

13 Угол между образующей поверхности шеек вала и торцевой поверхностью заплечиков допускается не более 95°.

						1ФУУВ0 07-01			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал коленчатый	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.							17,72	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н. контр.					Заготовка ФУУВ0Р 07-01Ш				
Утв.									

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А2х3