



10) Технические требования.

1. Подвергать термообработке (до  $\sigma_{\text{отп}} \approx 3,6$ ).
2. Требования к поверхности  $\phi 22 \pm 0,28$  в соответствии с ГОСТом 1051-59 гр А допускаются.
3. Кривизна торсиона до 5 мм по всей длине
4. Следы от зажимов штампа и заштампованные заусенцы по развему штампа.
5. Смещение по развему матриц до 0,5 мм
6. Заусенец по линии развема до 2 мм в пределах головки.
7. Смещение оси  $\phi 32,5$  относительно оси  $\phi 22$  до 0,5 мм.
8. Незаполнение на концах головок до R 10 мм.
9. Изготовление из стали 60C2ΦА, 65C2ΦА ГОСТ 2052-53 14959-79
10. Эллиптичность на длине до 150 мм от головки стержня, при этом наименьший диаметр эллипса до 20,5 мм, наибольший диаметр 22,8.

①  
GOST 14959-79  
60C2XA 2052-53  $\phi 22 \pm 0,28$  7417-57 1934±2

4,69	
5,8	
5,84	1
	1

TECHNICAL REQUIREMENTS

- ① 1. ~~HEAT TREAT.~~ DIA OF END:  $\geq 3,6$  (2858HN) ANNEAL. MAX.
2. REQUIREMENTS TO SURFACE  $\phi 22$  ARE IN ACCORDANCE WITH GOST 1051-59 GROUP A.
- ② 3. CURVATURE OF TORSION SHAFT SHOULD NOT EXCEED 5 MM ON ENTIRE LENGTH.
4. LAPS AND FIN-FOLDINGS ALONG THE PARTING LINE ARE ALLOWED.
5. SHIFT ALONG THE PARTING LINE OF MATRICES SHOULD NOT EXCEED 0.5 MM.
6. RESIDUAL FIN ALONG THE FIN ON THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 2 MM.
7. MISALIGNMENT OF  $\phi 32,5$  AXIS IN RELATION TO AXIS OF  $\phi 22$  SHOULD NOT EXCEED 0.5 MM.
8. UNDERFILLING OF ENDS OF THE HEADS UPTO R 10MM IS ALLOWED.
9. ELLIPTICITY IS ALLOWED OVER A LENGTH OF 150 MM FROM THE SHAFT HEAD, IN THIS CASE SMALLER AND LARGER DIA OF ELLIPSE SHOULD NOT EXCEED 20.5 MM AND 22.8 MM RESPECTIVELY.

MATERIAL	STEEL 60C2XA ① GOST 2052-53 14959-79
FORGING WT	5.8 KG.
ALTERNATE MATERIAL	STEEL 60C2ΦА, 65C2ΦА ① GOST 2052-53 14959-79
CHECKED BY	APPROD BY

DRG. NO. 175-02-144/F  
TITLE TORSION BAR

① HEAT TREATMENT DETAILS ADDED.		TECH. REQT. 3	
A	② GOST 14959-79 WAS 2052-53.	B	5 mm WAS 0.5 mm.
ISSUE	N OF A	ISSUE	N OF A
SIG & DT		SIG & DT.	

NOTIFICATION OF AMENDMENTS.