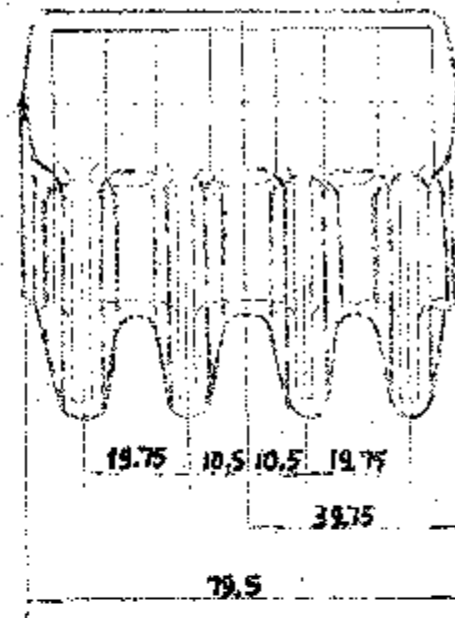
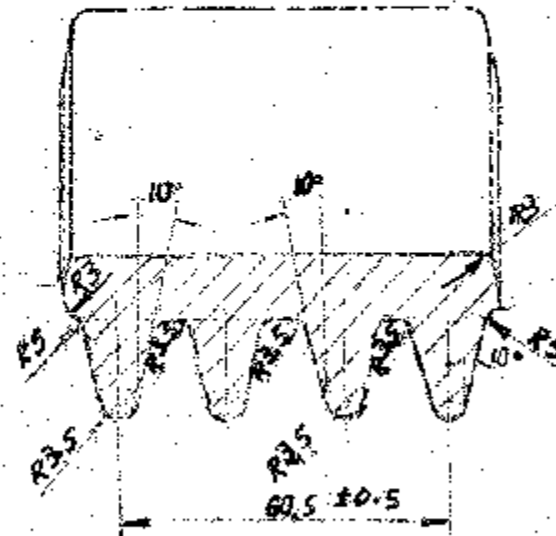


по 6-6



1. Неуказанные штамповочные уклоны в:
2. Переходы (отлив) всех штампов до 1.0 мм.
3. Коробления до 1.0 мм.
4. Зазоры по разьёму штампов до 1.0 мм.
5. Глубина (отлив) до 0.5 припуск на механическую обработку / проверить контрольной выточкой.
6. Кладовые на плоски.

7. Размеры без допусков служат для построения.
8. Допускается изготовление из стали 11Х2Н4МА по ТУ 14-1-381-72 с допуском на изготовление не хуже 9.10.
2. UNSPECIFIED DRAFTS ARE TO BE 6°
2. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 0.05MM
3. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.0MM
4. RESIDUAL FINIS ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.0MM
1. DEPTH OF DEFECTS SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE MACHINING ALLOWANCE PROVIDED (TO BE CHECKED BY CUTTING)
6. HLT NO TO BE MARKED
7. DIMENSIONS WITH UNSPECIFIED TOLERANCES ARE FOR CONSTRUCTION

9. TO BE NORMALIZED.
10. HIGH TEMPERATURE TEMPERING HB 196 - - - 269.

① MANUFACTURE FROM STEEL 18X2H4MA AS PER TY 14-1-381-72 IS ALLOWED.

			304-15-2		
			AUTHY: MACHINING PROCESS ORIGINAL MATL WAS ALTERNATE MATL. ALT. ERNATE MATL WAS ORIGINAL TECH. REQUIREMENT		
1		10-5-91	S&IO ADDED		
ISSUE	DATE	AMENDMENTS			
APPROVED	G. K. SAHA	B. Saha			
CHECKED	G. KALIAMURTHY	G			
DRAWN	A. R. BURMAN	B			
			CAP OF MAIN CONNECTING ROD (FORGING)		
			MATERIAL: 18X2H4MA TY 14-1-381-72 ①		
SHEET		MASS	SCALE		
		2.048			
ENGINE FACTORY AVADI					