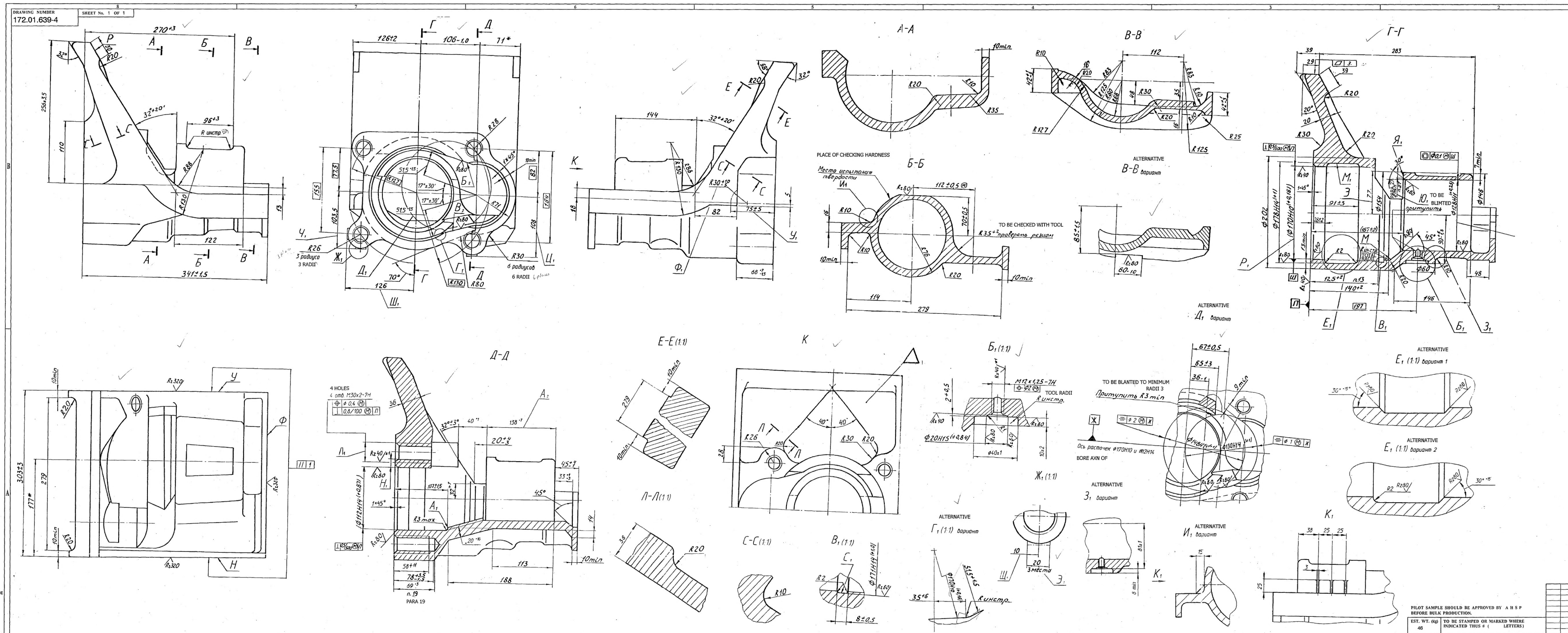
DRAWING NUMBER 172.01.639-4 — SHEET No. 1 OF 1

DRG. NO./AMBED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE-10
COMMON TO T-72 & BLT



1.Марка стали, термообработка, способ приемки и испытаний согласно ведомости на детали из спец. стали.
Твердость средняя.
2.Точность отливки 11Т-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
3.Требования к отливке по 172.ТУ5.
В труднодоступных местах и в местах сопряжения допускается наличие пригара.
4.Литейные уклоны 1:50 наружу.
5.Размеры в скобках-после приварки кронштейна на корпусе.
7.Допускается прослабление внутреннего диаметра резьбы $Л_1$ $0^{+0,2}$ мм (см. Д-Д) сверх допуска и вворачивание непроходного калибра на глубину не более 8 мм.
8.На поверхности М и $М_1$ (см. Г-Г) допускаются уступы 0^{+1} мм.
12.Размер $Н_1$ (см. Д-Д) у отверстий $Л_1$ не менее 7 мм на расстоянии 10 мм от поверхности П, на остальной длине не менее 9 мм.
13.Размер $Р_1$ (см. Г-Г) с шероховатостью поверхности Rz=40 мкм выдержать на длине 125^{+2} мм, на остальной длине допускается $\phi 168H14^{(+1)}$ мм с шероховатостью поверхности Rz=80 мкм, при этом канавку $С_1$ (см. $В_1$) допускается не выполнять.
14.Для обеспечения размера Э допускается механическая обработка снятием лыски.
15.Размер $Т_1$ контролировать на расстоянии не менее 321 мм от поверхности П (см. Г-Г).
16.На поверхности П (см. Г-Г) допускаются риски от инструмента $0^{+0,2}$ мм.
17.На поверхности Р (см. вид справа) допускается технологический припуск 0^{+10} мм.
18.После удаления технологических лап допускаются уступы между обработанной и литой поверхностями 0^{+6} мм и врезание в тело по размерам $У_1$ и $Ф_1$ (см. вид слева).
19.Допускается выход сверления под резьбу $Л_1$ (см. Д-Д) наружу.
20.Деталь контролировать по массе выборочно один раз в месяц. Максимально допустимая масса 49,5 кг.
21.Допускается изготовление приливов, обозначенных штрихпунктирной линией с размерами $Ц_1$, $Ч_1$, $Ш_1$, (см. главный вид) и $Щ_1$, $Э_1$ (см $Ж_1$) по всей длине бонок.
22.*Размеры для справок.
23.На поверхностях У, Ф, Н (см. вид сверху) допускаются без исправления участки литой поверхности суммарной площадью не более 25%.
24.Величину уступа $А_1$ (см Д-Д) не контролировать.
25.Остальные требования по 520.ТУ1.
26.*¹Размеры и шероховатость обеспечить инструментом.
27.Для обеспечения размера $Ю_1$ допускается механическая обработка поверхности $Я_1$ (см. Г-Г) с шероховатостью Rz=80 мкм в пределах поля допуска на размер $А_2$ (см. Д-Д).
28.На поверхностях $Б_2$ и $В_2$ (см. главный вид) допускаются черновины, не превышающие 1/3 общей площади.

1. Grade of steel heat treatment method of acceptance and testing should comply with the list for components made out of special steel . Hardness medium.
2. Accuracy of casting 11T-0-0-9 GOST 26645-85.
3. Requirements for casting as per 172 .TY5.
In not easily accesible places and in mating places , burn -on (sand buckle) are allowed.
4. External draft 1:50.
5. Dimension given in brackets are after welding the bracket on hull.
7. Decrease of minor diameter of thread $Л_1$ is allowed by $0^{+0.2}$ mm (see Д-Д) above the tolerence and screwing in of no-go gauge to a depth not more than 8mm is allowed.
8. On surfaces M and M_1(see Г-Г) shoulder by 0^{+1} mm is allowed.
12. Dimension H_1(see Д-Д) for holes $Л_1$ should not be less than 7mm over a distance 10mm from surface П, for the rest of the length should not be less than 9mm.
13. Dimension P_1 (see Г-Г) with surface finishing Rz=40 microns is to be maintained over the length of 125^{+2}mm, for the rest of the length $\phi 168H14^{(+1)}$ mm is allowed with surface finishing Rz=80microns ; in this case groove C_1 (see B_1) may not be made.
14. For ensuring dimension З machining is allowed by removing the flat.
15. Dimension T_1 is to be checked at a distance of not less than 321 mm from surface П (see Г-Г).
16. On surface П (see Г-Г) tool marks are allowed by $0^{+0.2}$ mm.
17. On surface P (see view from the right) technological allowance is allowed by 0^{+10}mm.
18. After removing technological lug shoulder between machined and casting surfaces are allowed by 0^{+6} mm and incision in body as per dimension Y_1 and $Ф_1$ (see view from the left) are allowed.
19. Coming out of the drill to thread $Л_1$ (see Д-Д) to the outside is allowed.
20. Once in a month components is to be checked at random as per weight maximum permissible weight is 49,5 kg.
21. Lugs designated with dot and dash lines may be made with dimension $Ц_1$, $Ч_1$, $Ш_1$, (see main view) and $Щ_1$, $Э_1$ (see $Ж_1$) along the entire length of bosses.
22. *Dimension for reference.
23. On surfaces C_1,T_1,Y_1, (see top view) section without rectifying the casting surfaces with tool area of not more than 25% are allowed.
24. Value of shoulder A_1(see Д-Д) need not be checked .
25. Other requirements as per 520 TY1.
26. *¹Dimension and surfaces finishing are to be ensured by tool.
27. For ensuring dimension $Ю_1$ machining of surfaces $Я_1$ (see Г-Г) is allowed with surface finishing Rz=80microns within the limits of tolerence zone for dimension A_2 (see Д-Д)
28. On surfaces $Б_2$ and $В_2$ (see main view) black spots are allowed by not exceeding 1/3rd of the total area.

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

EST. WT. (Kg)	TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)
46	

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

DRN	[signature]
CHD	[signature]
APPD	Chanchal
DATE	21-6-04
SCALE:- 1 : 2	
DIMENSIONS IN mm	
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS : 2102 - 69	
ALL THREADS TO CONFORM TO	

MATERIAL :- SPECIAL STEEL

USED ON :- 172.01.240cb-4Cb
172.01.240cb-7Cb

CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES) AVADI

TITLE :- 4TH L.H. AND R.H. SUPPORT OF ROAD WHEEL ARM

D S CAT NUMBER

DRAWING NUMBER 172.01.639-4