175-40-004/F

КАРТА

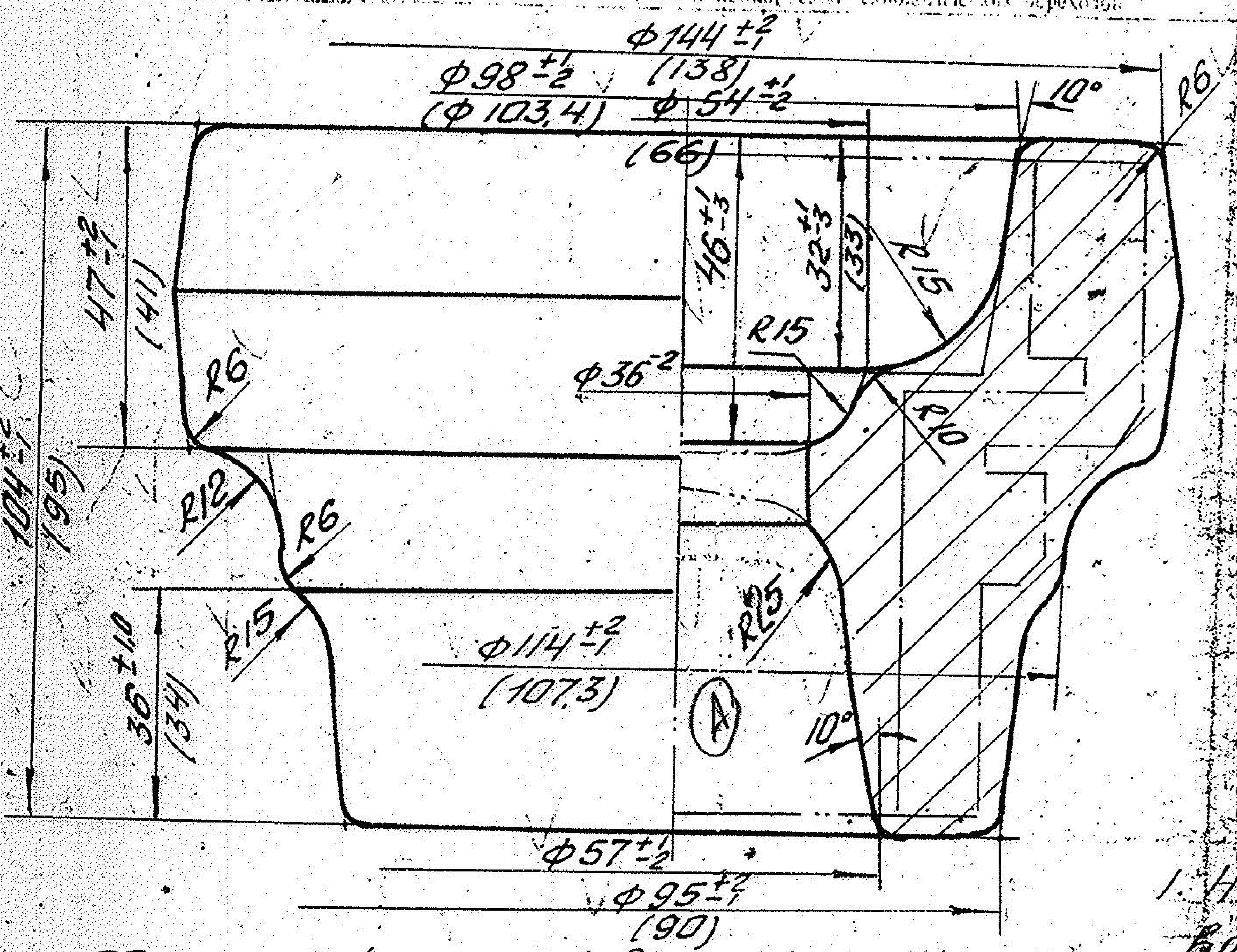
технологического процесса изготовления поковки на проката

172 м

Наименование детали: Зубчатка правая

№ детали: 175 40.004/F

Чертеж поковки, схема технологических переходов



3,16
8,95
8,7

Технические требования

1. Подвергать термообработке. Твердость $d_{отп.}$=3,7÷4,2
2. Очистить от окалины /травить/.

Допускается.

3. Поверхностные дефекты глубиной до 0.5 фактического припуска.
4. Перекос /сдвиг осей штампов/ до 1,0мм
5. Выступ от среза заусенца до 1,2мм
6. коробление до 0,8 мм
7. На торцах выступ или
вателей глубиной до
8. Клеймить № детали.

Примечание

1. Неоговоренные штамповочные уклоны 7°
2. Неоговоренные радиусы скругления до R3,0мм
3. Размеры в скобках для механического цеха
4. Размеры без допусков для построения.

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20123	PIERCING TOOL	300T	
20122	TRIMMING TOOL	300T	
20121	STAMPING DIES	DG-6	

96

Лит. изм.	К-во	№ док.	Подпись	Дата	Лит. изм. ISSUE	№ док. MOD No	Подпись	Sign Date
					A	R25 WAS R 15		12/8

Исполнит. | Фамилия | Подпись | Дата

Согласовано:

TECHNICAL REQUIREMENTS.

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. 3·7-4·2 MM
2. DESCALE.
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0·5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1·0 MM.
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1·2 MM
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0·8MM
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7°
8. UNSPECIFIED RADII = 3·0MM
9. MARK PART NO.
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.
13. ON THE FACES 1·5MM x 30ϕ EJECTOR MARKS ARE ALLOWED.

MATERIAL:
STEEL 20X2H4A
GOST 4543-71

FORGING WEIGHT
8·05 KGs
DG 6

CHD. Ramu 17/8/85

APPD. 17-8-85

DRG. No. **175·40·004/F**

TITLE. **WHEEL GEAR, R.H.**

HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.