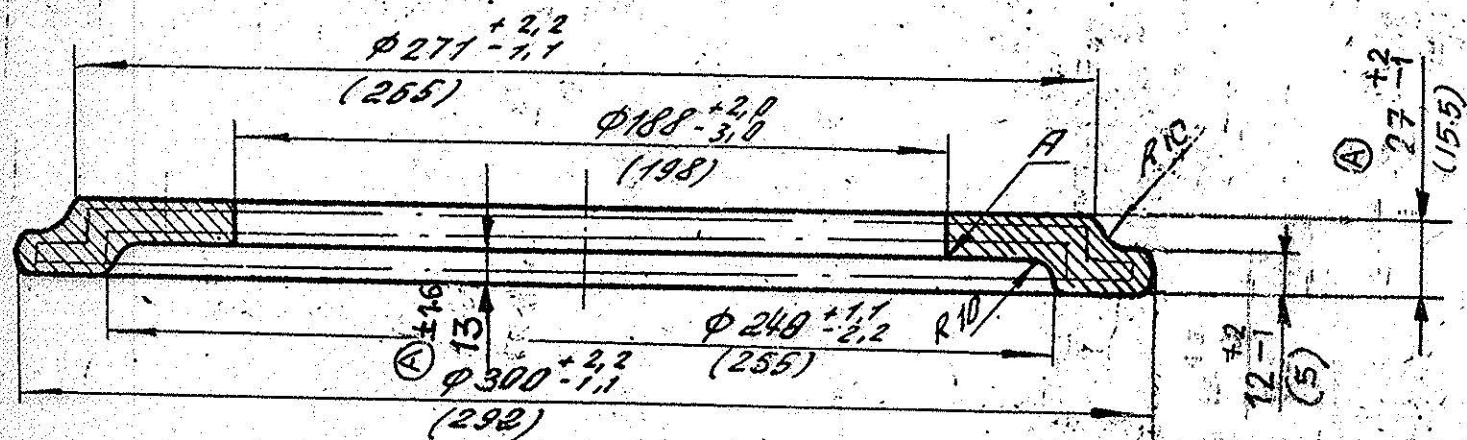


Чертеж поковки, если технологических переходов



Технические требования

1. Подобрать т.о. γ отп = 3,3-3,6.
 2. Очистить от окалины γ травить γ .
- Допускается.

3. Поверхностные дефекты и углубления от окалины до 0,5 фактического припуска.
4. Перекас (сдвиг осей штампоб.) до 1,5мм
5. Выступ от среза заусенца по развезу до 2,0мм.
6. Затянутый или заштампованный заусенец в отверстии и по контуру. Высота затянутого заусенца по контуру не более 7мм.
7. Эксцентрисичность отверстия до 2,0мм.
8. Карбленце детали до 1,5мм.

Примечание

1. Штампобочные уклоны 7°
2. Неогороженные радиусы скругления до R = 3,0мм.
3. Размеры в скобках для мех. цеха.

20332	PIERCING TOOL	GOOT	
20331	TRIMMING TOOL	GOOT	
20330	STAMPING DIES	DG-13	
TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS

NOTE:-

FORGING IS COMMON FOR T-72 COMPT. NO. 175-40.121/F AND T-90 COMPT. NO. 172.40.325/F.

189	MODIFICATION	DATE
A	TO ACCOMMODATE T-90 REQUIREMENT, THE FOLLOWING DIMNS ARE AMENDED. THE DIMN. 27 ⁺² ₋₁ WAS 23 ⁺² ₋₁ DIMN. 13 ^{±1.6} WAS 9 ^{±2} MM NOTE ADDED	7/10

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. HEAT TREAT. DIA OF IND. 3.3-3.6 MM
2. DESCALE.
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 2.0 MM
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM
7. UNSPECIFIED DRAFTS : 7°
8. UNSPECIFIED RADII : 3.0 MM
9. MARK PART NO.
10. FOLDING OF FIN ALLOWED IN PIERCED HOLE; ALONG THE CONTOUR 7MM FOLDED FLASH ALLOWED.
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. SHRINKAGE OF EDGE ALLOWED AT 'A'.
13. ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 2.0MM;

MATERIAL FORGING WEIGHT

STEEL GOST 38XC 454371 5.8 kas
DG-13

131

CHD. Ramu 17/8/87 APPD. Jonst 17.8.85

DRG. NO. 175-40.121/F
172-40.325/F

TITLE: DISC, THRUST

HEAVY VEHICLES FACTORY. AVADI