



1. Штамповочные уклоны 6°.
2. Неуказанные радиусы R3 мм.
3. Перекос 1/2 диаметра осей штампов не более 0,6 мм.
4. Заусенцы по развезу штампов не более 0,8 мм.
5. Местные углубления не более 0,5 фактического припуска.
6. Маркировать маркой стали при замене материала.

7. Термобработка. HB 217...156 (φ4,1...4,8).
8. Очистить от окалины.

1. DRAFTS ARE TO BE 6°.
2. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R3 MM.
3. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 0.6 MM.
4. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 0.8 MM.
5. LOCAL PIT MARKS SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE ACTUAL ALLOWANCE.
6. WHEN ALTERNATE MATERIAL IS USED, GRADE OF STEEL IS TO BE MARKED.
7. TO BE HEAT-TREATED. HARDNESS BHN 217-156 (φ4.1 TO 4.8).
8. FORGING SHOULD BE FREE OF SCALE.
9. FORGINGS ARE TO BE NORMALIZED AT 300°C + 20°C & TEMPERED AT 640°C + 20°C.

NOTE: ISSUE ③ IS APPROVED BY SPS-SECTION: *[Signature]*

③ NOTE:
 ② THIS FORGING IS COMMON FOR MACHINING THE COMPONENTS 3312-101-4 AND 3312-100. ③ AND 20-12-26-1.

ISSUE		DATE	REFERENCE	NOMENCLATURE	DRAWING NO
①	11-2-91	JE GMS letter dated 13-12-90		GEAR [FORGING]	3312-101-2
②	4-12-90	JE GMS letter dated 13-12-90			
③	14-01-90	JE GMS letter dated 13-12-90			
APPROVED	<i>[Signature]</i>	15-11-90		MATERIAL: STEEL	HEAVY ENGINE FACTORY AVADI
CHECKED	<i>[Signature]</i>	15-11-90		12 XH3A TY14-1381-72	
DRAWN	K.V. ANIL KUMAR	12-11-90			