

TECHNICAL REQUIREMENTS.

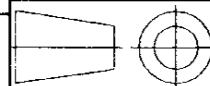
- HEAT TREAT. HARDNESS 269 BHN MAX. (DIA.OF INDN 3.7 - 4.2)
- DESCALE. (PICKLE)
- SURFACE DEFECTS AND SCALE **PITS ARE ALLOWED WITH IN TOLERANCE LIMITS.**
- MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.0 mm.
- RESIDUAL FIN ALONG PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.2 mm.
- BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.0 mm.
- MARK PART NO.
- UNSPECIFIED DRAFTS = 7°
- UNSPECIFIED RADII = 3.0 mm.
- MACHINING DIMENSION ARE SHOWN IN BRACKETS.
- UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION /NOT TO BE CHECKED.
- FOLDING OF FIN IN PIERCED HOLE ALONGTHE CONTOUR IS ALLOWED.
- ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 2.0 mm.
- PAINT REDOXIDE.

इन आरेखणों तथा इसके साथ की सम्पूर्ण सामग्री का स्वत्वाधिकार भारत सरकार रक्षा मंत्रालय की भारतीय आयुध निर्माणियों के पास है। भारतीय आयुध निर्माणियों के महानिदेशक की लिखित अनुमति के बिना इनकी नकल या किसी भी रूप में इनके उद्धरण या इनमें समाहित सूचना किसी अनधिकृत व्यक्ति को उपलब्ध नहीं कराई जानी चाहिए।

THE COPYRIGHT OF THESE DRAWINGS AND ALL ATTACHMENTS THERE TO BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES MINISTRY OF DEFENCE GOVT OF INDIA THEY SHOULD NOT BE COPIED,REPRODUCED IN ANY WAY OR THE INFORMATION CONTAINED THEREIN MADE AVAILABLE TO UNAUTHORISED PERSONS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE DIRECTOR GENERAL OF ORDNANCE FACTORIES

मूलमाप व अन्वायोजन
NOMINAL SIZE & FIT

विचलन
DEVIATION



CHEMICAL COMPOSITION (%)		
ELEMENT	STEEL 20X2H4A GOST 4543-71	STEEL 835M15 (EN-39B) BS: 970-83
C	0.16 - 0.22	0.12 - 0.18
Si	0.17 - 0.37	-----
Mn	0.30 - 0.60	-----
Cr	1.25 - 1.65	1.00 - 1.40
Ni	3.25 - 3.65	3.90 - 4.30
Mo	-----	0.15 - 0.30
Cu	0.30MAX.	0.025 MAX
S	0.025 MAX.	0.025 - 0.050
P	0.025 MAX.	0.035 MAX.

MECHANICAL PROPERTIES		
DESCRIPTION	STEEL 20X2H4A GOST 4543-71	STEEL 835M15 (EN-39B) BS: 970-83
TEST BAR DIA.	15	19 mm
ULTIMATE STRENGTH	130 Kgf/mm ² MIN.	1310 N/mm ² Min.
YIELD STRENGTH	110 Kgf/mm ² MIN.	-----
RELATIVE ELONGATION	9 % Min.	8 % Min.
REDUCTION OF AREA	45 % MIN.	-----
HARDNESS BHN	269 MAX.	269 MAX.
IMPACT STRENGTH	8 Kgf.m/cm ² MIN.	-----
IZOD	-----	25 Min.
KCV (CHARPY)	-----	28 Min.



ALTERNATE MATERIAL :- STEEL 835M15 (EN-39B) TO BS 970 - 83

AUTHORITY :- CQA(HV) LETTER NO. 091/IFD/IND-V/MTPF/OE DATED 29/09/2005

संख्या NO OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाण DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS																																																
	CARRIER (FORGING)		STEEL 20X2H4A	GOST 4543 - 71		Wt. = 5.25 Kg.																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE</th> <th>रेखिक परिमाण LINEAR DIMENSION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0-6</td> <td>±0.1</td> </tr> <tr> <td>6-30</td> <td>±0.2</td> </tr> <tr> <td>30-120</td> <td>±0.3</td> </tr> <tr> <td>120-315</td> <td>±0.5</td> </tr> <tr> <td>315-1000</td> <td>±0.8</td> </tr> <tr> <td>1000-2000</td> <td>±1.2</td> </tr> </tbody> </table>							सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE	रेखिक परिमाण LINEAR DIMENSION	0-6	±0.1	6-30	±0.2	30-120	±0.3	120-315	±0.5	315-1000	±0.8	1000-2000	±1.2																																		
सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE	रेखिक परिमाण LINEAR DIMENSION																																																					
0-6	±0.1																																																					
6-30	±0.2																																																					
30-120	±0.3																																																					
120-315	±0.5																																																					
315-1000	±0.8																																																					
1000-2000	±1.2																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>कोणिक परिमाण ANGULAR DIMENSION</th> <th>संख्या NO OFF</th> <th>संबंधित पुर्जाक्र आरेखण क्र. DRG NO OF ASSOCIATED PART</th> <th>सूचक INDEX</th> <th>संशोधन ALTERATION</th> <th>2006</th> <th>दिनांक DATE</th> <th>नाम NAME</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1-10</td> <td>±1'</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>10-50</td> <td>±30'</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>50-100</td> <td>±20'</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>> 100</td> <td>±10'</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							कोणिक परिमाण ANGULAR DIMENSION	संख्या NO OFF	संबंधित पुर्जाक्र आरेखण क्र. DRG NO OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	2006	दिनांक DATE	नाम NAME	1-10	±1'							10-50	±30'							50-100	±20'							> 100	±10'														
कोणिक परिमाण ANGULAR DIMENSION	संख्या NO OFF	संबंधित पुर्जाक्र आरेखण क्र. DRG NO OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	2006	दिनांक DATE	नाम NAME																																															
1-10	±1'																																																					
10-50	±30'																																																					
50-100	±20'																																																					
> 100	±10'																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>मापोंक 'म्यू एम' में VALUE IN 'μm'</th> <th>मापमान SCALE</th> <th>आरेखित DRAWN</th> <th>जांच CHECKED</th> <th>अनुमोदित APPROVED</th> <th>द्वारा बदला REPLACED BY</th> <th>हेतु बदला REPLACED FOR</th> <th>आरेखण क्र. DRAWING NO.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>>25</td> <td>1:1</td> <td>27/05/06</td> <td>5-6-06</td> <td>05/06/06</td> <td></td> <td></td> <td>172 - 47 - 102 - 3 / F</td> </tr> <tr> <td>8-25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.6-8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>0.025-1.6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><0.025</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							मापोंक 'म्यू एम' में VALUE IN 'μm'	मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	जांच CHECKED	अनुमोदित APPROVED	द्वारा बदला REPLACED BY	हेतु बदला REPLACED FOR	आरेखण क्र. DRAWING NO.	>25	1:1	27/05/06	5-6-06	05/06/06			172 - 47 - 102 - 3 / F	8-25								1.6-8								0.025-1.6								<0.025							
मापोंक 'म्यू एम' में VALUE IN 'μm'	मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	जांच CHECKED	अनुमोदित APPROVED	द्वारा बदला REPLACED BY	हेतु बदला REPLACED FOR	आरेखण क्र. DRAWING NO.																																															
>25	1:1	27/05/06	5-6-06	05/06/06			172 - 47 - 102 - 3 / F																																															
8-25																																																						
1.6-8																																																						
0.025-1.6																																																						
<0.025																																																						
<p>CARRIER (FORGING) FOR COMP. NO. 172 - 47 - 102 - 3 TGU CODE - 45 / T-72 & T-90</p>				<p>कार्यालय OFFICE DO</p>			<p>मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBERNATH</p>																																															