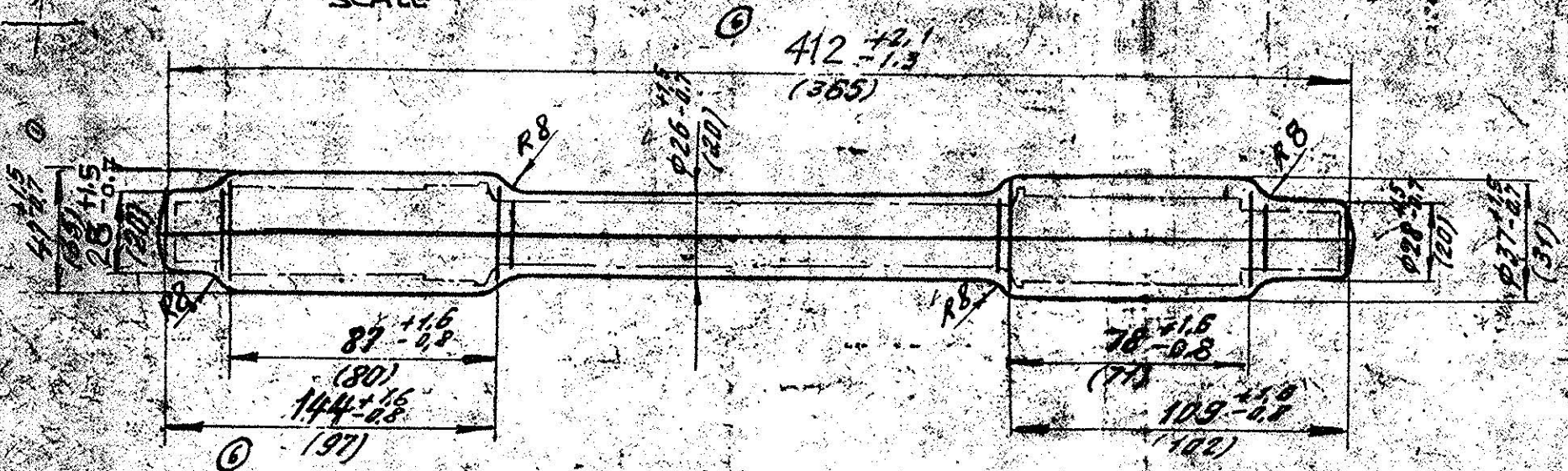


M 1:2  
SCALE



Технические требования.

1. Подвергать т.о. (д.отп. 3.5-3.8)
2. Очистить от окалины / травлением /

Допускается:

3. Поверхностные дефекты и углубления от окалины до 0.5 фактического припуска.
4. Перекас / сдвиг осей / штампов до 1.0 мм, продольный до 1.8 мм.
5. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов до 1.2 мм.
6. Коробление детали 1.2 мм.
7. Маркировать № детали.

Примечание

1. Штамповочные уклоны 7°
2. Незаборенные радиусы скругления до R 3 мм.
3. Размеры в скобках для механического чека.

TECHNICAL REQUIREMENTS.

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. 3.5-3.8 MM
2. DESCALE.
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.8 MM ON LENGTH AND 1.0 MM ON DIA.
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1.2 MM
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.2 MM
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7°
8. UNSPECIFIED RADII = R30 MM
9. MARK PART NO.
10. TO BE COATED WITH REDOXIDE PAINT.
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.

MATERIAL: STEEL 38XG  
GOST 4543-71

FORGING WEIGHT: 2.72 KGS.

186

MPM

TOOL NO	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20505	TRIMMING TOOL	250T	
20504	STAMPING DIES	MPM	

CHD. Ramus 12/10/85  
 APPD. S. [Signature] 14/85

DRG. NO. 172.28.018-2/F

TITLE. SHAFT

HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.