



⑩ 10. FORGING TO BE SUPPLIED, NORMALIZED AT 940°C+20°C, HIGH TEMPERED AT 640°C+20°C. HARDNESS 270 BHN MAX.

- 1 DRAFTS ARE TO BE 6°
- 2 UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R3.
- 3 MISMATCH OF DIE AXES SHOULD BE 0.8MM MAX.
- 4 RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.0MM.
- 5 CURVATURE ALLOWED IS 1.0 MAX.
- 6 DEPTH OF DEFECTS SHOULD BE NOT MORE THAN 0.5 OF THE MACHINING ALLOWANCE.
- 7 WHEN ALTERNATE MATERIAL IS USED, GRADE OF STEEL IS TO BE MARKED.
- 8 MAY BE MANUFACTURED FROM STEEL 18X2H4MA AS PER TY 14-1-381-72.

- 1 Штамповочные уклоны 6°
- 2 Неуказанные радиусы R3.
- 3 Перекос и сдвиг осей штампа / до 0,8мм
- 4 По развезу штампов остаточный заусенец не более 1,0мм.
- 5 Кривизна не более 1,0мм.
- 6 Глубина дефектов с расчетом обеспечения половины номинального припуска на обработку.
- 7 Маркировать маркой стали при замене материала.
- 8 Допускается изготовление из стали 18X2H4MA по ТУ 14-1-381-72 с содержанием вольфрама не менее 0,3%.
- 9 GRAIN SIZE 5-8 MICROALD
- ⑩ 10. NORMALISING AND ANNEALING - BHN 270 MAX.

NOMENCLATURE		DRAWING NO.	
SHAFT [FORGING]		308-63-7	
ISSUE	DATE	REFERENCE	
1	30.4.91	15.06.1991	
APPROVED			MATERIAL: 18X2H4MA
CHECKED			TY 14-1-381-72.
DRAWN	KV ANIL KUMAR	12/11/90	
SHEET		MASS	SCALE
2		0.0KG	1:1
HEAVY ENGINE FACTORY			AVADI