



1. Группа стали М2 по ГОСТ 7505-74.
2. Степень сложности поковки С2 по ГОСТ 7505-74.
3. Точность изготовления II класс по ГОСТ 7505-74.
4. Нагрев под штамповку в пламенной печи.
5. Закалка, отпуск НВ 302...341 (дотп: 3,5...3,3 мм)
6. \* Размеры, обеспечиваемые инстру.
7. Неуказанные штамповочные уклоны 5...7°
8. Неуказанные радиусы закруглений R3 мм
9. Незаполнение углов в пределах 0,5 фактического припуска.
10. Неплоскостность не более 0,8 мм.
11. Смещение по линии разреза штампов не более 0,8 мм.
12. Зазусенец по периметру среза не более 1,0 мм, затяг заусенца „А“ не более 3 мм; допускается заштамповка заусенца.
13. Допускаются вмятины от окалины, забочны и т.п. поверхностные дефекты на глубину не более 0,5 фактического припуска.
14. Допускаются зажимы, волосовины и т.п. дефекты, кроме трещин, на глубину не более 0,5 фактического припуска с определением глубины залегания дефекта местными выточками наперерез выборочно 0,5% от партии.
15. Очистить от окалины.
16. Группа контроля III по ГОСТ 8479-70.
17. Маркировать индекс плавки шрифтом по-5 ГОСТ 2930-62
18. Остальные ТТ по ГОСТ 8479-70, ГОСТ 7505-74, ТТ 20-02.

1. STEEL GROUP M2 AS PER GOST 7505-74.
2. FORGING COMPLEXITY GRADE C2 AS PER GOST 7505-74.
3. MANUFACTURING ACCURACY CLASS II AS PER GOST 7505-74.
4. HOT STAMPING.
5. HARDENING, TEMPERING BHN 302...341 (DIA OF INDENTATION 3.5...3.3 M.M.)
- \* 6. DIMENSIONS TO BE ENSURED BY TOOL.
7. UNSPECIFIED DRAFTS 5°...7°.
8. UNSPECIFIED ROUNDING OFF RADII R3 M.M.
9. UNFILLING OF CORNERS SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE.
10. NON-FLATNESS MAXIMUM 0.8 M.M.
11. MISMATCH OF PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 0.8 M.M.
12. FLASH ALONG PARTING LINE MAXIMUM 1.0 M.M. FOLDING OF FLASH 'A' MAXIMUM 3 M.M.; STAMPING FLASH IS ALLOWED.
13. SCALE DEPRESSIONS AND OTHER SURFACE DEFECTS TO A DEPTH OF MAXIMUM 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE IS ALLOWED.
14. SHRINKAGE, HAIR LINE CRACKS AND OTHER DEFECTS (EXCEPT CRACK) TO A DEPTH NOT EXCEEDING 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE IS ALLOWED.
15. DRESS THE SCALES
16. INSPECTION GROUP III AS PER GOST 8479-70.
17. INDEX OR MELT NUMBER WITH LETTERS TO-5 GOST 2930-62. IS TO BE MARKED
18. REST OF THE TECHNICAL REQUIREMENT AS PER GOST 8479-70; GOST 7505-74 AND TECH. REQUIREMENT 20-02.
- ▣ DEFECT DEPTH IS TO BE DETERMINED BY MACHINING 0.5% FROM A BATCH.

20-04-22-4			
Крышка внутреннего шатуна (поковка)	Лист	Масса	Масштаб
18X2H4MA (18X2H4BA)	1	1,95	1:1
ТЧ 14-1-381-72	Лист	Листов	1

ISS	DATE	AMENDMENTS	20-04-22-4		
1	17.8.92	DRAWING REDRAWN	LETTERS	MASS	SCALE
APPROVED			A	1.95	1:1
CHECKED			SHEET	SHEETS 1	
DRAWN			ENGINE FACTORY AVADI		