



1. Неуказанные штамповочные уклоны 6°.
2. Неуказанные радиусы R2 мм.
3. Перекос 1/2 осей штампов не более 0,6 мм.
4. Заусенец по разгему штампов не более 0,8 мм, затянутый в отверстии не более 5 мм.
5. Несоосность отв. $\phi 26$ относительно $\phi 76$ не более 1 мм.
6. Местные углубления не более 0,5 фактического припуска.
7. Неплоскостность поверхности A не более 1 мм.
8. Маркировать маркой стали при замене материала.
9. * Размеры для справок.

1. UNSPECIFIED DRAFTS ARE TO BE 6°.
2. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R2 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 AND THE PRESSED-IN FIN IN THE HOLE SHOULD NOT BE MORE THAN 5 MM.
5. MISALIGNMENT OF HOLE $\phi 26$ RELATIVE TO $\phi 76$ SHOULD NOT EXCEED 1 MM.
6. LOCAL PIT MARKS SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE ACTUAL ALLOWANCE.
7. NON-FLATNESS OF SURFACE A SHOULD NOT EXCEED 1 MM.
8. WHEN ALTERNATE MATERIAL IS USED, GRADE OF STEEL IS TO BE MARKED.
9. * DIMENSIONS ARE FOR REFERENCE.
10. FORGING TO BE NORMALIZED AT TEMPERATURE $300^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ & HIGH TEMPERED AT $640^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$.
HARDNESS - 196/241 BHN

		NOMENCLATURE		DRAWING NO.	
		GEAR [FORGING]		307-16-2	
		SHEET		MASS	
				SCALE	
				1:1	
		MATERIAL: STEEL 12XH3A		ENGINE FACTORY	
		TY14-1-381-72		AVADI	
①	21-12-91	UT 21-12-91	21-12-91	21-12-91	21-12-91
ISSUE	DATE	REFERENCE			
APPROVED					
CHECKED					
DRAWN	K.V. ANILKUMAR				