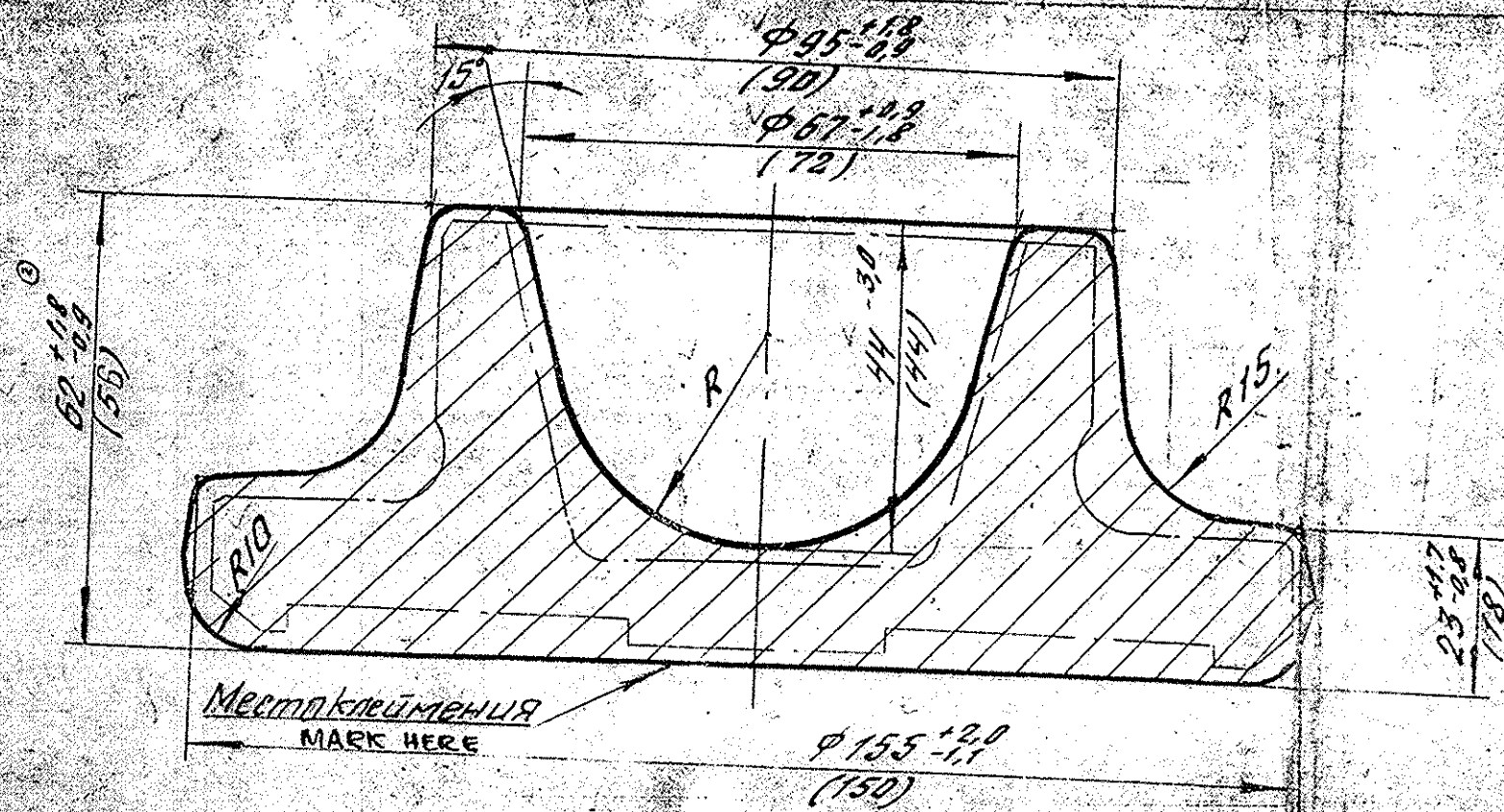


Чертеж поковки без технологических переходов



Технические требования

1. Подвергать т.о. (допн. 3,5-3,8).
2. Очистить от окалины (дробеструить).
3. Поверхностные дефекты и углубления от окалины до 0,5 фактического припуска.
4. Перекос / сдвиг осей / штампоб до 0,8 мм.
5. Выступ от среза заусенца по линии развеса штампоб до 1,2 мм.
6. Коробление детали до 0,7 мм.

Допускается

Примечание

1. Штампобочные уклоны 7°.
2. Неог. варенные радиусы округления R 3,0 мм.
3. Размеры в скобках для мех. цеха.
4. Размеры без допусков для построения.

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 0.8 MM ✓
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1.2 MM ✓
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.7 MM ✓
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7° ✓
8. UNSPECIFIED RADII = R3.0mm ✓
9. MARK PART NO. ✓

11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS. ✓
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION. ✓
13. EJECTOR MARKS EQUAL TO THE DIAMETER OF EJECTOR UPTO 1.5 MM DEPTH ARE ALLOWED. ✓

MATERIAL: STEEL 38XL GOST 4543-71

FORGING WEIGHT: 5.1 kg. DGG

CHD. Ramu 10/9/85 APPD. [Signature] 10/9/85

DRG. No. 172-56-004-A/F

TITLE: PLUG.

HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20384	PIERCING TOOL	300T	
20383	TRIMMING TOOL	300T	
	STAMPING DIES	DG-6	