

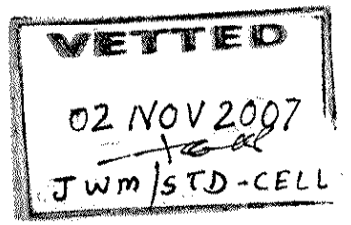
@ EQVT.MATL:- BRASS HTB3 BS:1400:1985 CENTRIFUGAL CAST.

CHEMICAL COMPOSITION (%)

	HTB-3 CENTRIFUGAL CAST BS:1400-1985	LTs23A6ZH3MTs2Ts GOST-17711-80	
COPPER	55 Min.	64.0 - 68.0	INGREDIENTS
ALUMINIUM	3.0 - 6.0	4.0 - 7.0	
IRON	1.5 - 3.25	2.0 - 4.0	
MANGANESE	4.0 max	1.5 - 3.0	
Zinc	Remainder	Remainder	
LEAD	0.20 Max	0.7	IMPURITIES, MAX
SILICON	0.10 Max	0.3	
TIN	0.20 Max	0.7	
ARSENIC	----	0.1	
NICKEL	1.0 Max	1.0	
TOTAL OF IMPURITIES	0.20 Max	1.8	

MECHAICAL PROPERTY

TENSILE STRENGTH, N/mm ² 740 Min	STRENGTH, N/mm ² 705 Min.
ELONGATION, % ON 5.65√So 13 Min	RELATIVE ELONGATION, % 7 Min.
0.2 % PROOF STRESS, N/mm ² 400 Min	-----
HARDNESS, HB 150 - 230	HARDNESS, HB 165 Min.



* MATL:- CASTING BRASS LTs23A6ZH3MTs2Ts GOST-17711-80

CASTING SHOULD BE FREE FROM CASTING DEFECTS SUCH AS FLAWS, CRACKS, THROUGH CAVATIES, THROUGH SHRINKAGE. POROSITY/BLOW HOLES.

TECHNICAL REQUIREMENTS AS PER CASTING GROUP II OST-4227-79

CASTING SHOULD BE TESTED FOR RADIOGRAPHIC TEST AS PER ASTM - E - 310 - 1999 - LEVEL - III

SAMPLE TO BE APPROVED BEFORE BULK SUPPLY

NOTE:- RADIOGRAPHY TESTS IS MEANT FOR TRADE SUPPLIES ONLY

इन आरेखणों तथा इसके साथ की सम्पूर्ण सामग्री का स्वत्वाधिकार भारत सरकार रक्षा मंत्रालय की भारतीय आयुध निर्माणियों के पास है। भारतीय आयुध निर्माणियों के महानिदेशक की लिखित अनुमति के बिना इनकी नकल या किसी भी रूप में इनके उद्धरण या इनमें समाहित सूचना किसी अनधिकृत व्यक्ति को उपलब्ध नहीं कराई जानी चाहिए।
THE COPYRIGHT OF THESE DRAWINGS AND ALL ATTACHMENTS THERETO BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES, MINISTRY OF DEFENCE, GOVT. OF INDIA. THEY SHOULD NOT BE COPIED, REPRODUCED IN ANY WAY OR THE INFORMATION CONTAINED THEREIN MADE AVAILABLE TO UNAUTHORISED PERSONS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE DIRECTOR GENERAL OF ORDNANCE FACTORIES.

मूलमाप व अन्वयोजन
NOMINAL SIZE & FIT

विचलन
DEVIATION

BUSH		*				CASTING	
संख्या NO. OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाण DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS	
	सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE		(a)	Alt. mat. added as per eqal (met) letter 02.11.07			
	रेखिक परिमाण LINEAR DIMENSION		b)	NOTE ADDED AS PER LETTER NO.			
	0-6	±0.1		MPP/RSP/EXT/2011 DT-1466.2.11			
	6-30	±0.2		ADDED ON. 12.7.11			
	30-120	±0.3					
	120-315	±0.5					
	315-1000	±0.8					
	1000-2000	±1.2					
	कोणिक परिमाण ANGULAR DIMENSION	संख्या NO. OFF	संबंधित पुर्जा का आरेखण क्र. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION		
	1-10	±1°					
	10-50	±30'					
	50-100	±20'					
	>100	±10'					
	मापोंक 'म्यू एम' में VALUE IN "μm"						
	-	>25					
	∇	8-25					
	∇∇	1.6-8					
	∇∇∇	0.025-1.6					
	∇∇∇∇	<0.025					
		CASTING FOR BUSH (DRG. No. 2A46.21.55)		मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	2.11	
		FOR HALF COUPLING ASSY.		1:1	जाँचा CHECKED	21/11/07	
		HAND ELEATING MACHANISM. T - 90 T/72			अनुमोदित APPROVED		
		मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ		कार्यालय OFFICE	द्वारा बदला REPLACED BY		
		MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBERNATH		D.O.	हेतु बदला REPLACED FOR		
					आरेखण क्र. DRAWING NO.		
					2A 46.21 - 55 - 2		