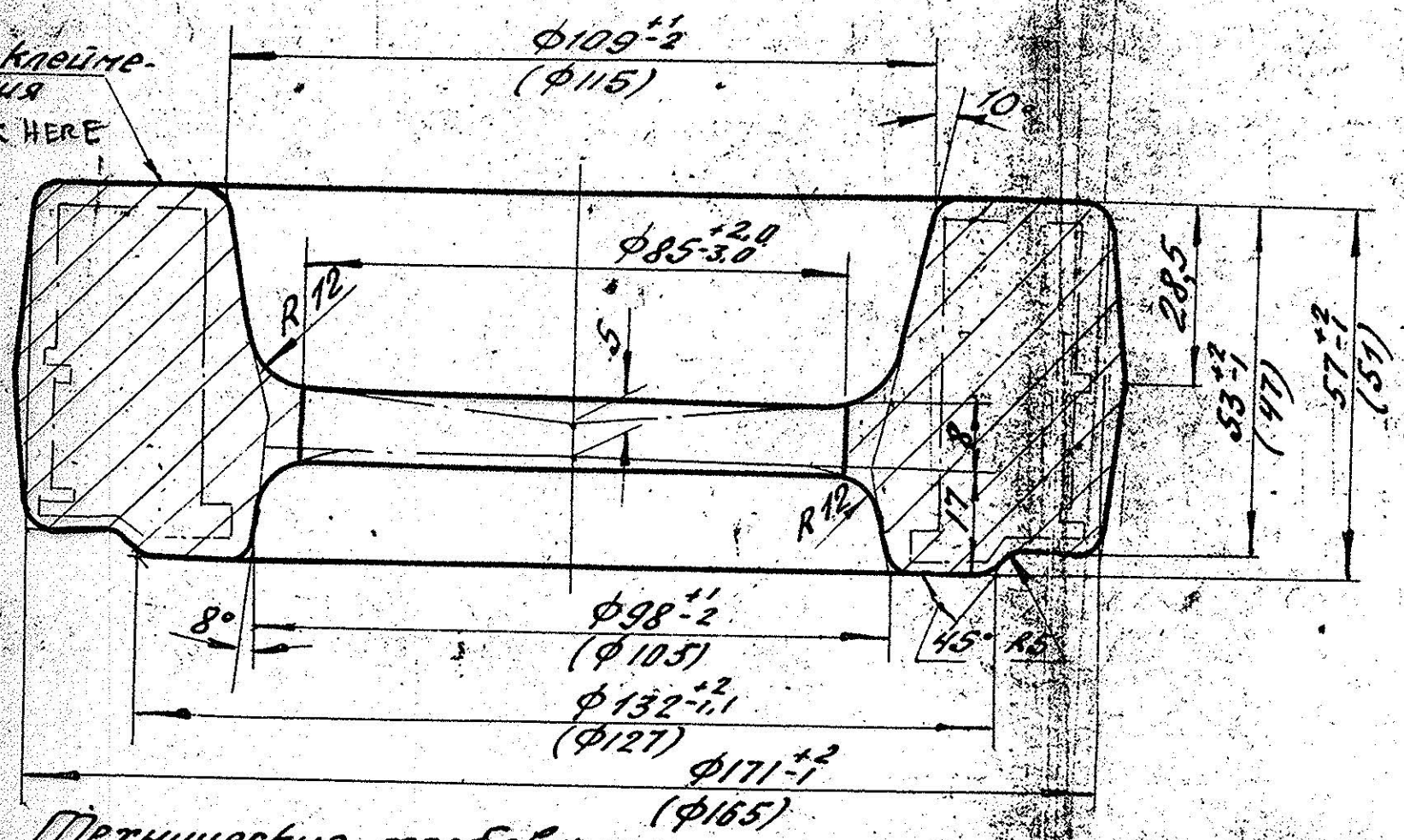


Место клеймения
MARK HERE



Технические требования

1. Термообработать: $\sigma_{\text{отп}} 3.5-4.0$
2. Очистить от окислов / и рабветривать / Допускается.
3. Поверхностные дефекты глубиной до 0.5 фактического припуска.
4. Перекося / сдвиг осей штампов / до 1.1 мм.
5. Следы заусенцев по развезу штампов до 1.3 мм.
6. Эксцентрисичность отверстий
7. Бороздование до 0.5 мм.
8. Клеймить № детали.
9. Изготовление из стали 38Х ГОСТ 4543-71 при обработке $\sigma_{\text{отп}} 3.5-3.8$ Маркировка VP

Примечание

1. Неогороженные штамповочные углы 6°
2. Неогороженные радиусы R3 мм.
3. Размеры в скобках для мех. обработки
4. Размеры без допусков не контролировать

| TOOL NO. | TOOL DESCRIPTION | MACHINE | REMARKS |
|----------|------------------|---------|---------|
| 20232 | PIERCING TOOL | 300T | |
| 20231 | TRIMMING TOOL | 300T | |
| 20230 | STAMPING DIES | DG-6 | |

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. $3.6-4.0$ ✓
2. DESCALE. ✓ MM
3. DEPTH OF SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UP TO 0.5. ACTUAL MACHINING ALLOWANCE ARE ALLOWED. ✓
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.1 MM ✓
5. RESIDUAL FIN ALONG PART LINE SHOULD NOT EXCEED 1.3 MM. ✓
6. FOLDING OF FIN IN PIERCED HOLE IS ALLOWED.
7. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.5 MM. ✓
8. MARK PART NO. ✓
9. UNSPECIFIED DRAFTS = 6° ✓
10. UNSPECIFIED RADII = R3 MM ✓
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS. ✓
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION. ✓
13. ECCENTRICITY OF PIERCED SHOULD NOT EXCEED 2 MM. ✓

MATERIAL: STEEL 45 GOST ✓
OPEN HEARTH 10SD-74

FORGING WEIGHT: 7.0 kg

ALTERNATE MATERIAL: STEEL 38XC ✓
GOST 4543-71. IN THIS CASE, HEAT-TREAT. DIA OF IND: 3.5-3.8 MM. MARK XC.

CHECKED: Ramu - 17/8/85 DGG
APPD. V. Srinivasan 17.8.85

DRG. NO. 172.40.142

TITLE: BODY RING, REAR

HEAVY VEHICLES FACTORY,
AVADI, MADRAS.