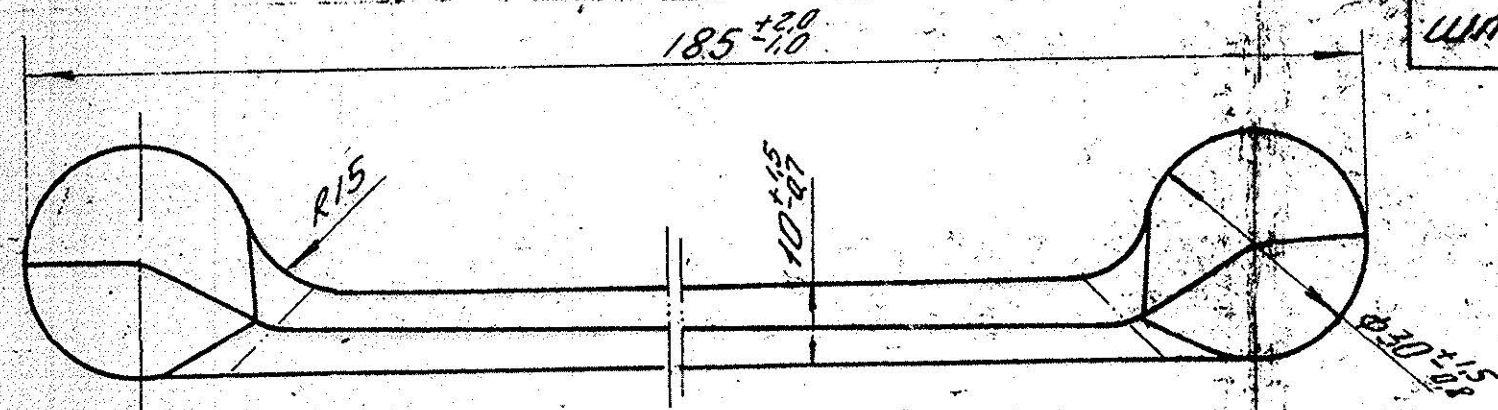


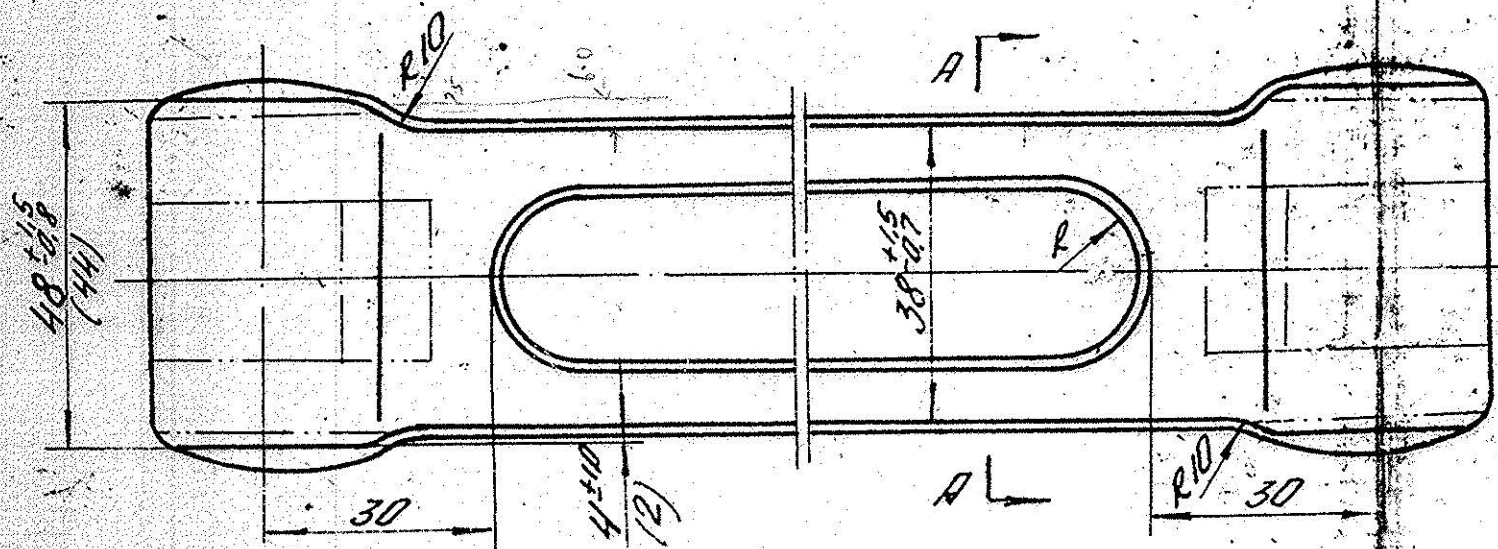
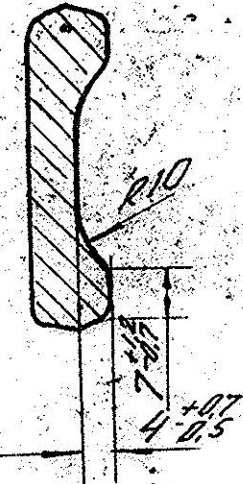
Молотовой
Шт-п АДК-1300.4048

TECHNICAL REQUIREMENTS.

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. 3.5-3.8MM ✓
2. DESCALE. ✓
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED. ✓
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.0MM ✓
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 0.8MM ✓
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.5MM ✓
7. UNSPECIFIED DRAFTS : 7° ✓
8. UNSPECIFIED RADII R:2.5MM ✓
9. MARK PART NO. ✓
10. PAINT RED OXIDE ✓
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS. ✓
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.



A-A



Технические требования

1. Подвергать т.о. / дима. 3.5 ± 3.8 /
 2. Очистить от окалины / дробеструить /
- Допускается
3. Поверхностные дефекты и углубления от окалины до 0.5 фактического припуска на необрабатываемых поверхностях в пределах допуска.
 4. Перекас / сбить осей штампов / до 1.0 мм
 5. Выступ от среза заусенца до 0.8 мм
 6. Корабливание детали до 1.5 мм
 7. клеймить № детали.

Примечание

1. Штамповочные уклоны 7°
2. Необрабатываемые радиусы скруления до R 2.5 мм
3. Размеры без допусков для изготовления
4. Размеры в скобках даны для мех. цеха.

MATERIAL: STEEL ✓ GOST 4543-71
38XC

FORGING WEIGHT: 0.94 kg ✓

CHD. Ramu 4/10/85 APPD. S. J. J. 5/85

DRG. NO. 172-27-168/F

TITLE: ROD