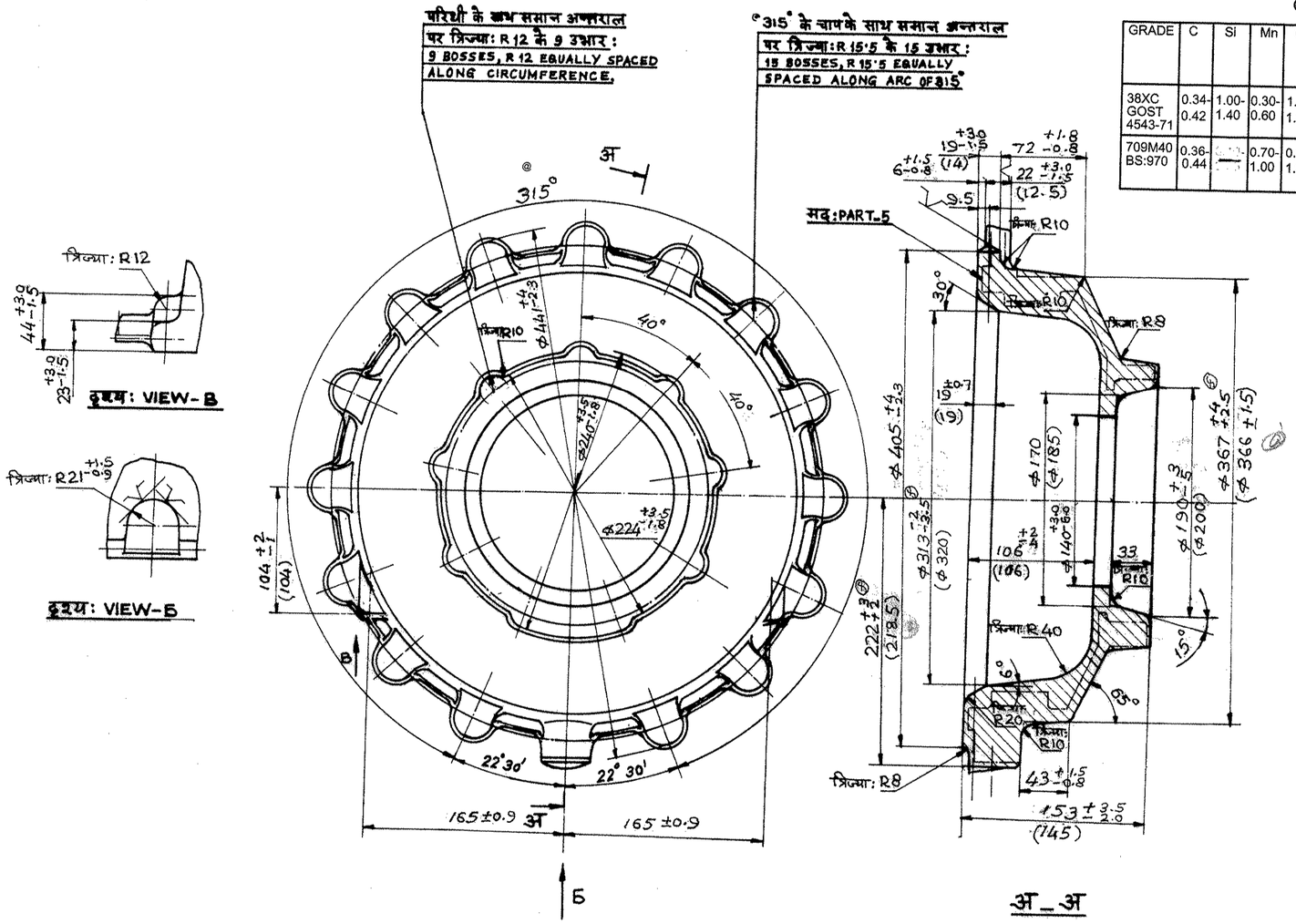
MECH. PROPERTY & CHEM.COMPOSITION

GRADE	C	Si	Mn	Cr	Ni Max.	S Max.	P Max.	Cu Max.	Mo	YIELD STRENGTH Kgf/mm2 Min	ULTIMATE TENSILE STRENGTH Kgf/mm2 Min	PERCENTAGE ELONGATION Min	REDUCTION OF AREA % Min	IMPACT STRENGTH Kg.m/Cm2 Min
38XC GOST 4543-71	0.34-0.42	1.00-1.40	0.30-0.60	1.30-1.60	0.30	0.035	0.035	0.30	-	75	95	12	50	7
709M40 BS:970	0.36-0.44	—	0.70-1.00	0.90-1.20	0.30	0.015 0.040	0.025	0.30	0.25-0.35	755 N/mm2	925 – 1075 N/mm2	12	-	35 ft.lb



VETTED
26 JUL 2006
JWM/STD-CELL

#

52.4438kg MAX. WEIGHT = 53.7545kg

43.4717kg NOMINAL WEIGHT = 43.4717kg

43.0095kg MIN. WEIGHT = 38.1772kg

ⓑ ALT.MATL:709 M40.BS:970 WITH P-0.025Max AND S-0.015-0.04

* STEEL 38XC.GOST:4543-71

तकनीकी आवश्यकताएँ : TECHNICAL REQUIREMENTS

1- प्रवात 7° हैं : DRAFTS ARE 7°

2- अविनिर्देशित त्रिज्याएँ 5 मि. मी. हैं :
UNSPECIFIED RADII ARE 5 MM.

3- सतह से पपड़ी साफ करें : CLEAN SCALE FROM SURFACE.

4- FORGINGS SHOULD BE SUPPLIED IN NORMALISED & SHOT BLASTED CONDITION. ⓒ
कठोरता : HARDNESS — 255 BHN Max. ⓐⓓ

5- ठप्पे की पृथक्कारी रेखा पर बर्र 2 मि. मी. तक हो :
BURRS ALONG THE PARTING LINE OF DIES UPTO 2 MM.

6.- HEAT TREATED TEST BAR FOR MATERIAL 38XC GOST-4543-71 IS OF HARDNESS : 285-341 BHN AND 709M40 BS:970 IS BHN: 269-331

ⓑ ⑦ Dimensions in brackets are machining dimensions.

ⓕ ⑧ Pilot samples are to be got approved before bulk supply

संख्या NO.OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यक्ति REMARKS	WEIGHT
X	X	X	*			#	

ⓓ	Hardness : 255 BHN was 269 BHN.	ⓐ	ARC OF 315° WAS 130°		
	Test bar note added	ⓑ	REF LETTER NO.5070/CODE-15/PL/INT DT-19-4-03		
ⓔ	CH. Em. composition & mech. prop. modified		NO.CQA/ICV/6328/QID DT-4-6-96 ADDED ON DT-20-8-03		
ⓕ	367 +4 -2.5, 366±1.5, 218.5, 313-3.5, 222±2 were 367±5, 217.5, 313±3.5, 222±2 respectively modified		MECH. PROPERTY & CHEM.COMPOSITION ADDED ON DT-2-7-05		
		#	wt.43.4717kg WAS 5kg AS PER ASP	27.07.06	
		ⓒ	NOTE & HARDNESS CHANGED.	21/09/07	

सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE	
रैखिक परिमाप LINEAR DIMENSION	
0-6	±0.1
6-30	±0.2
30-120	±0.3
120-315	±0.5
315-1000	±0.8
1000-2000	±1.2
कोणिक परिमाप ANGULAR DIMENSION	
1-10	±1°
10-50	±30'
50-100	±20'
>100	±10'

मापांक 'न्यू एम' में VALUE IN "um"	
~	>25
▽	8-25
▽▽	1.6-8
▽▽▽	0.025-1.6
▽▽▽▽	<0.025

संख्या NO.OFF	संबंधित पुर्जोका आरेखण क्र. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	दिनांक DATE	नाम NAME

मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT	विचलन DEVIATION

BODY
FORGING
CODE NO-15

मापमान SCALE	आरेखित DRAWN	27/07/06
NTS	जाँचा CHECKED	27/07/06
	अनुमोदित APPROVED	27/07
द्वारा बदला	REPLACED BY	
हेतु बदला	REPLACED FOR	

मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ
MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBERNATH

कार्यालय OFFICE: D.O.

आरेखण क्र. DRAWING NO. FG-765-15-157-3

इन आरेखणो 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 नही कराई जानी चाहिए ।

THE COPYRIGHT OF THESE DRAWINGS AND ALL ATTACHMENTS THERE TO BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES, MINISTRY OF DEFENCE, GOVT. OF INDIA THEY SHOULD NOT BE COPIED, RE-PRODUCED IN ANY WAY OR THE INFORMATION CONTAINED THEREIN MADE AVAILABLE TO UNAUTHO-RISED PERSONS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE DIRECTOR OF ORDNANCE FACTORIES.

WT. ADDED AS PER UG MODELING WITH VOLUME =5552.64 cm3 & DENSITY = 7.82 g/cm3 File Path: FOR MODELING MILIND PC.