



- Технические требования**
1. Изготовить от стали (отрастить)
  2. Подвергнуть термообработке:  $33-36$   
Допускается.
  3. Поверхностные дефекты и углубления от окислы до 0.5 фактического припуска.
  4. Перекос и обвыг всей штамповки до 1.2 мм.
  5. Выступ от среза заусенца по развезу до 1.5 мм.
  6. Коробление детали до 1.0 мм.
  7. Эксцентрисичность отверстий.
  8. Затянутый или заштампованный заусенец в отверстиях.
  9. Плеймить № детали.

- Указания**
1. Углы наклона  $7^\circ$
  2. Радиусы
  3. Радиусы до R 3.0 мм.
  4. В скобках даны номинальные значения.

TOOL NO	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20341	PIERCING TOOL	GOOT	
20340	TRIMMING TOOL	GOOT	
20339	STAMPING DIES	DG-13	

**NOTE :-** FORGING IS COMMON FOR T-72 - 175.40.120/F AND T-90-175.40.317/F

- TECHNICAL REQUIREMENTS.**
1. HEAT TREAT. DIA. OF IND.  $33-36$  MM
  2. DESCALE. ✓
  3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
  4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.2 MM ✓
  5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM ✓
  6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.0 MM ✓
  7. UNSPECIFIED DRAFTS =  $7^\circ$  ✓
  8. UNSPECIFIED RADII = 3.0 MM ✓
  9. MARK PART NO. ✓
  10. FOLDING OF FIN ALLOWED IN PIERCED HOLE. ✓
  11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS. ✓
  12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION. ✓
  13. ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 2 MM

**MATERIAL**  
STEEL 38XC ✓

ГОСТ 4543-71  
**FORGING WEIGHT** 11.93 KGS

CHD. Ramu 17/8/85  
APPD. JMS/17-8-85

DRG. NO. 175.40.120/F  
175.40.317/F (A)

TITLE: CHEEK, CARRIER PLANET  
HEAVY VEHICLES FACTORY. AVADI

To ACCOMODATE T-90 REQUIREMENT. THE FOLLOWING DIMNS MODIFIED.  
DIA. 314 WAS DIA 300mm.  
DIMN. 13.5 WAS DIMN. 9mm  
DIMN. 31.5 WAS 27mm  
NOTE ADDED.  
155 MODIFICATION DATE 26/9/04