



1. Неуказанные штамповочные уклоны  $6^\circ$ .
2. Неуказанные радиусы  $R3$  мм.
3. Перекос / сдвиг осей штампов / не более  $0,6$  мм.
4. Зосенец по развезу штампов не более  $0,8$  мм, затянутый в отверстия не более  $5$  мм.
5. Местные углубления не более  $0,5$  фактического припуска.
6. Несоосность отв.  $\phi 26$  относительно  $\phi 82$  не более  $1$  мм.
7. Маркировать маркой стали при замене материала.
8. \* Размеры для справок.

- 1 UNSPECIFIED DRAFTS ARE TO BE  $6^\circ$ .
- 2 UNSPECIFIED RADII ARE TO BE  $R3$  MM.
- 3 MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED  $0,6$  MM.
- 4 RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED  $0,8$  MM AND THE PRESSED-IN FIN IN THE HOLE SHOULD NOT BE MORE THAN  $5$  MM.
- 5 LOCAL PIT MARKS SHOULD NOT EXCEED  $0,5$  OF THE ACTUAL ALLOWANCE.
- 6 MISALIGNMENT OF HOLE  $\phi 26$  RELATIVE TO  $\phi 82$  SHOULD NOT EXCEED  $1$  MM.
- 7 WHEN ALTERNATE MATERIAL IS USED GRADE OF STEEL IS TO BE MARKED.
- 8 \* DIMENSIONS ARE FOR REFERENCE.
9. FORGING TO BE SUPPLIED, NORMALIZED AT  $900^\circ\text{C} \pm 20^\circ$ , HIGH TEMPERED AT  $640^\circ\text{C} \pm 20^\circ\text{C}$ , HARDNESS 196/241 BHN

		NOMENCLATURE		DRAWING NO.	
		GEAR [FORGING]		307-07-2	
		SHEET	MASS	SCALE	
				1:1	
ISSUE	DATE	REFERENCE	MATERIAL: STEEL 12XH3A		
APPROVED			TY 14-1-380-72		
CHECKED			ENGINE FACTORY		
DRAWN	K. VANIL KUMAR		AVADI		

