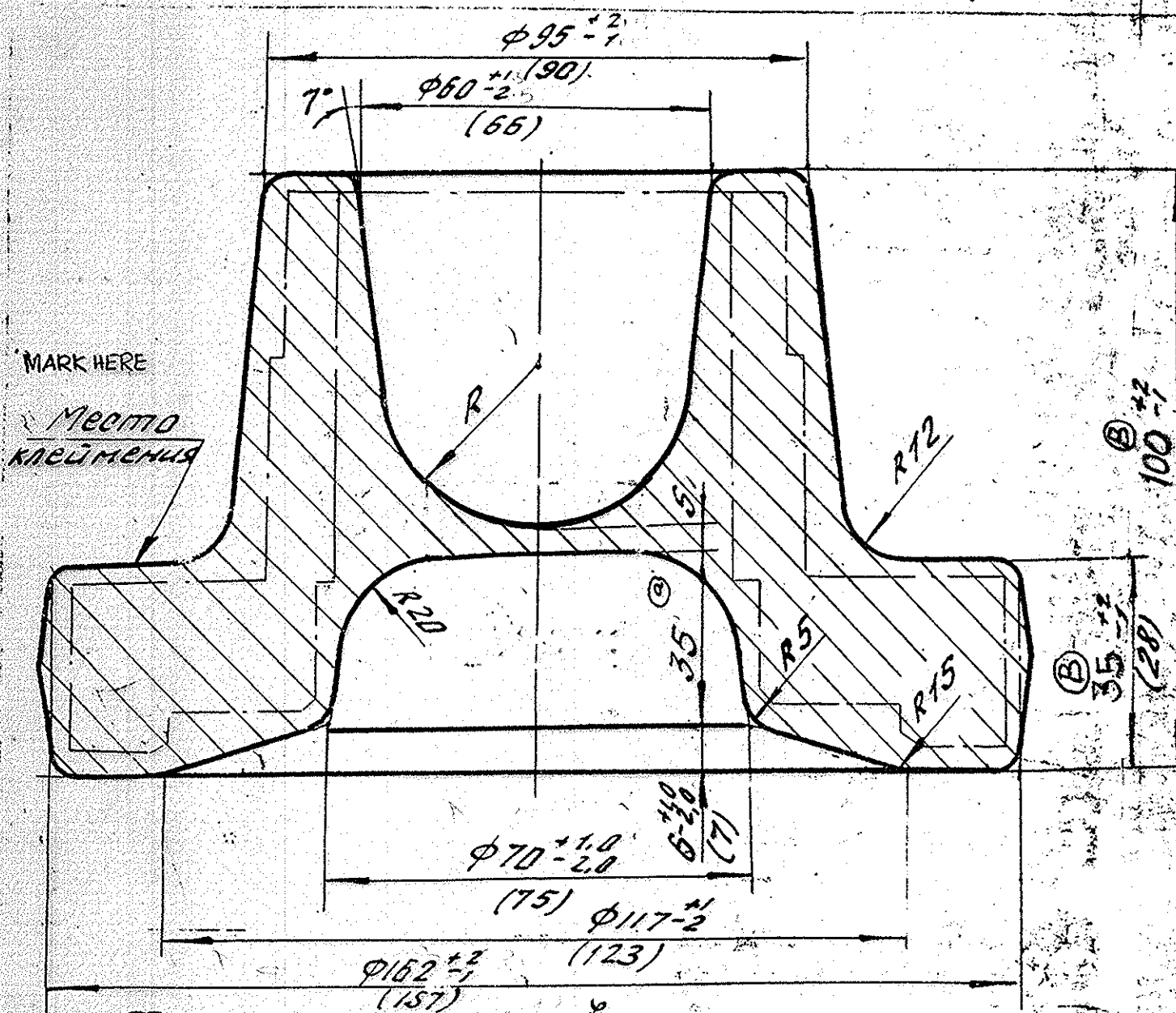


Число ковок, эскиз технологических переходов



Примечание.
 1. Неоговаренные штамповочные уклоны 7°
 2. Неоговаренные радиусы до R 3 мм.
 3. Размеры в скобках для мех. обработки.
 4. Размеры без допусков не контролировать.

ISSUE	MODIFICATION	SIG/DATE
A	PIERCING DIA DELETED	[Signature] 12.1.87
B	35 DIM WAS 33 100 DIM WAS 98-1 REF. 07271/TRANS TECH. CELL 05-06 DTID: 9-85	[Signature] 12.1.87

TECHNICAL REQUIREMENTS

- HEAT TREAT DIA OF INDN 3.7-4.2 mm ✓
- DESCALE (PICKLE) ✓
- IN MACHINING SURFACES, SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS ARE ALLOWED UP TO 0.5 OF ACTUAL MACHINING ALLOWANCE IN UNMACHINED SURFACES, WITHIN TOLERANCE LIMITS ✓
- MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.2 mm ✓
- RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.5 mm ✓
- BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.0 mm ✓
- UNSPECIFIED DRAFTS 7° ✓
- UNSPECIFIED RADII R 3 mm ✓
- MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS ✓
- UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION / NOT TO BE CHECKED ✓
- FOLDING OF FIN IN PIERCED HOLE / ALONG THE CONTOUR IS ALLOWED ✓
- ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 30 mm ✓
- MARK PART No & STEEL GRADE ✓
- PAINT RED OXIDE ✓

Технические требования.

- Термообработать димп. 3.7-4.2
- Очистить от окалины (травить)

Допускается

- Поверхностные дефекты глубиной

- Коробление до 1.0 мм
- Клейма № детали
- Изготовление из стали 20X2H4A по ГОСТ 4543-71

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20451	TRIMMING TOOL	300T	
20450	STAMPING DIES	DG-6	

246 MATERIAL

Steel 20X2H4A
 GOST 4543-71

DG6 FORGING WT

8.05 kg

ALTERNATE MATERIAL 20X2H4A-W
 GOST 4543-71

CHECKED [Signature]
 Ramu S. James

DRG. NO. 172-40-040-1/F

TITLE GEAR, SUN

HEAVY VEHICLES FACTORY
 MADRAS