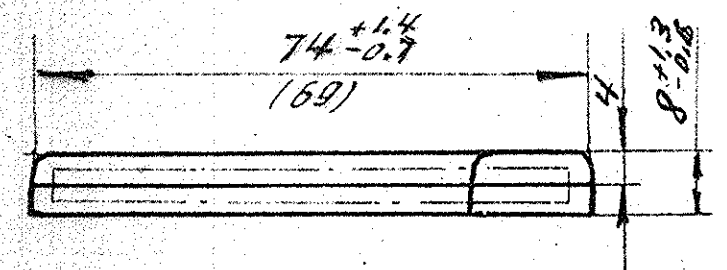


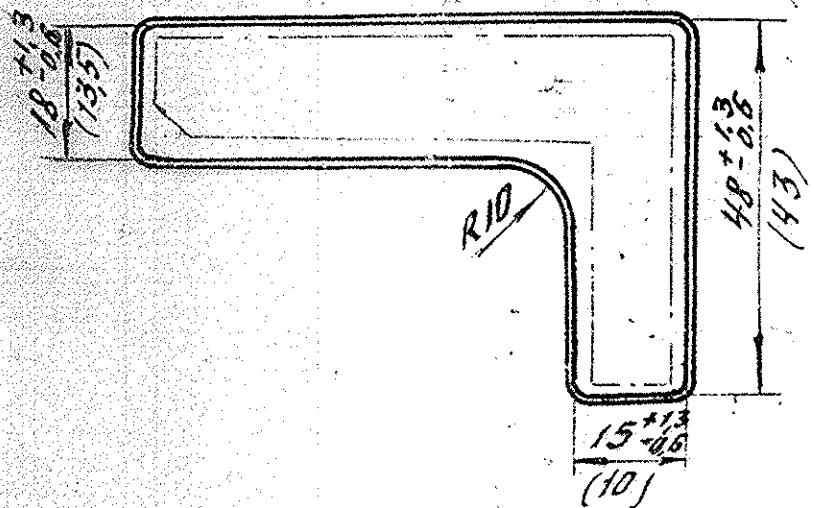
TECHNICAL REQUIREMENTS.
(NON FERROUS FORGING)



Технические требования.

Допускается.

1. Поверхностные дефекты глубиной до 0,5 фактического припуска.
2. Перекас (сдвиг осей штампов) до 0,05.
3. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов до 1,0 мм.
4. Коробление паковки до 0,8 мм.
5. Изготовление из сплава марки Бр ДЦС 5-5-5 ГОСТ 613-60.
6. Затянутый заусенец до 2 мм по периметру.



Примечание.

1. Штамповочные уклоны $T=H/4$ мм.
2. Неогороженные радиусы скруглений $R 2,0$ мм.
3. Размеры без допусков - для построения.
4. Размеры в скобках для мехобработки.

NOTE
COMMON FORGING FOR
175-52-042

3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 0.6mm
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1.0mm
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.8mm
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7° ON $H=4$ mm
8. UNSPECIFIED RADII = R 2.0mm
9. MARK PART NO.
10. FOLDING OF FIN ALLOWED ~~PIERCED HOLE~~ UPTO 2mm
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.

MATERIAL: BRONZE GOST
БРАЖМЦ 10-3-1.5 18175-78
FORGING WEIGHT: 0.130 KG.
ALT. MATL. Бр ДЦС 5-5-5 GOST 613-60

CHD. APPD.
P. Ivanov 11/12/85 S. James 12/12

DRG. No 175-52-041/F

TITLE. BLOCK

HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.