

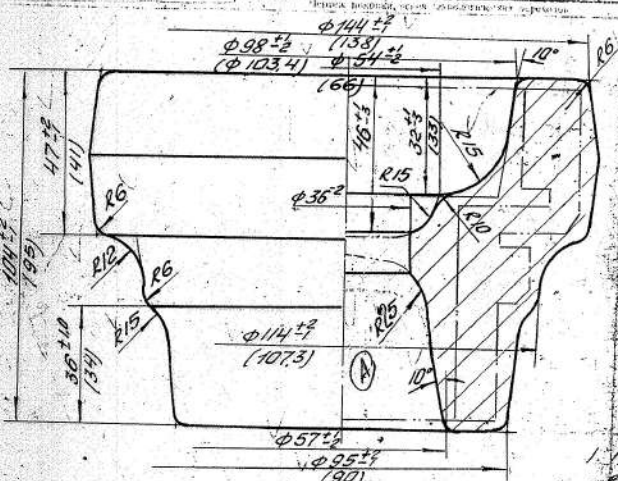
175-40-004/F

Технологического процесса изготовления
поковки на проката

172 М

Зубчатка правая

175-40-004/F



Технические требования

1. Подвергнуть термообработке. Твердость $H_{RC} = 37-42$
2. Очистить от окалины и травить.
3. Поверхностные дефекты глубиной до 0,5 фактического припуска.
4. Перекае и сдвиг осей штампов до 1,0 мм
5. Выступ от среза зацепца до 1,2 мм
6. Карбление до 0,8 мм
7. На торцах выступ или впадины глубиной до 1,0 мм
8. Клеймить № детали.

Допускается

Примечание

1. Неоглаженные штамповочные уклоны 7°
2. Неоглаженные радиусы скругления до 0,3 мм
3. Размеры в скобках для механического цеха
4. Размеры без допусков для построения

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20125	PIERCING TOOL	300T	
20122	TRIMMING TOOL	300T	
20121	STAMPING DIE	DS-G	

96

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. $37-42$
2. DESCALE. ✓
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UP TO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED. ✓
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.0 MM. ✓
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1.2 MM. ✓
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.8 MM. ✓
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7° ✓
8. UNSPECIFIED RADII = 3.0 MM
9. MARK PART NO. ✓

11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.
13. ON THE FACES 1.5 MAX 30° EJECTOR MARKS ARE ALLOWED.

MATERIAL: STEEL 40S FORKING WEIGHT 20X2 HA 4543-71 8.05 KGS DG 6

CHD APPD. 17/1/88

DRG. NO. 175-40-004/F

TITLE. WHEEL GEAR, R.H.

HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.

DATE	BY	NO.	DESCRIPTION	ISSUE	BY	NO.	DESCRIPTION
	A	R25	WAS				
			R 15				
			MOD.				