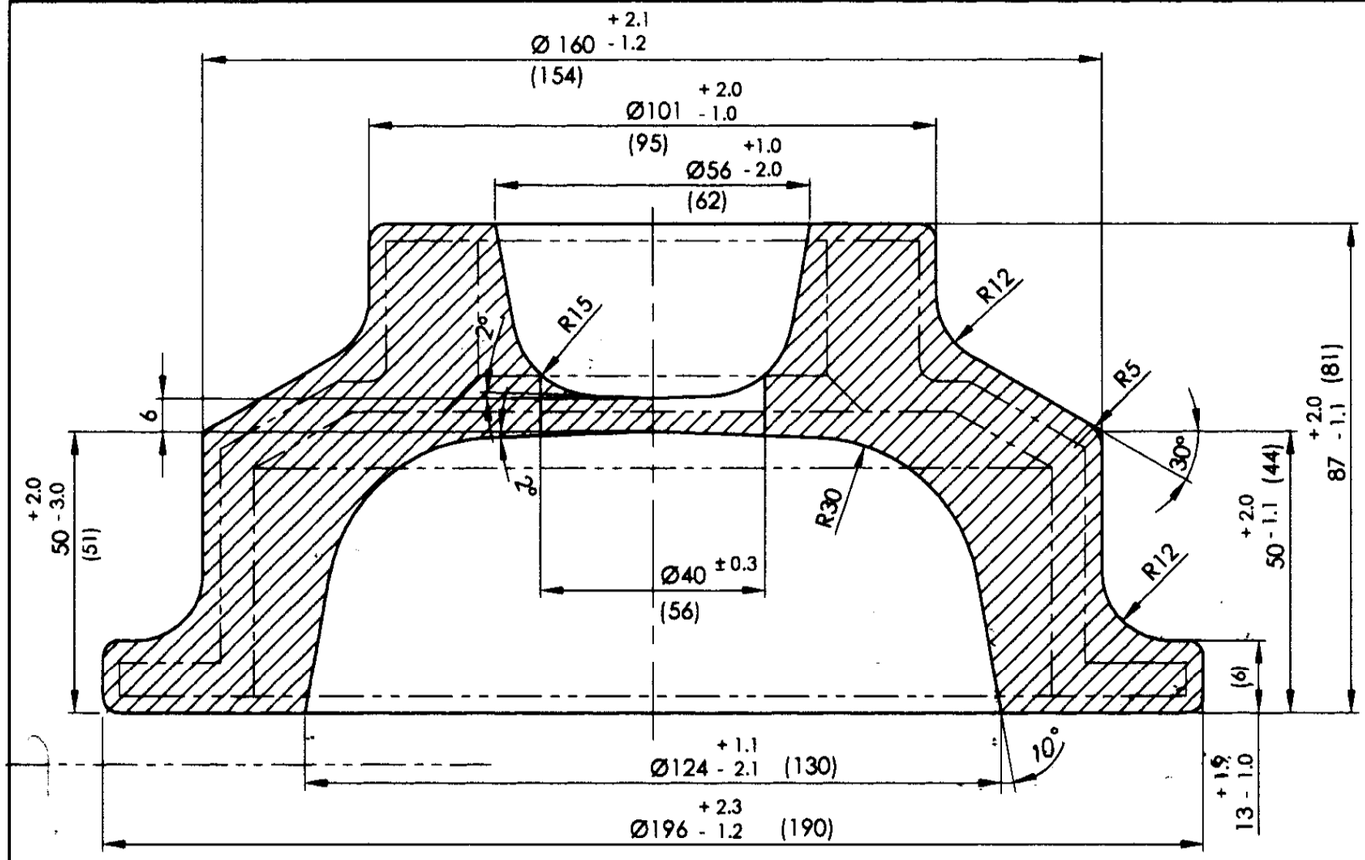

CHEMICAL COMPOSITION (%)		
ELEMENT	STEEL 38XC GOST 4543-71	STEEL 817M40 (EN-24) BS: 970-83
C	0.34 - 0.42	0.36 - 0.44
Si	1.00 - 1.40	----------
Mn	0.30 - 0.60	0.45 - 0.70
Cr	1.30 - 1.60	1.00 - 1.40
Ni	0.30 MAX.	1.30 - 1.70
Cu	0.30 MAX.	0.025 MAX.
Mo	----------	0.20 - 0.35
S	0.035 MAX.	0.040 MAX.
P	0.035 MAX.	0.035 MAX.

MECHANICAL PROPERTIES		
DESCRIPTION	STEEL 38XC GOST 4543-71	STEEL 817M40 (EN-24) BS: 970-83
LIMITING RULING SECTION	------	63 mm
HEAT TREATMENT CONDITION	------	V
TENSILE STRENGTH	95 Kgf/mm ^{2} MIN.	1000-1150 MPa
YIELD STRENGTH	75 Kgf/mm ^{2} MIN.	850 MPa MIN.
RELATIVE ELONGATION	12 % MIN.	12 % MIN.
RELATIVE COMPRESSION	------	
REDUCTION OF AREA	50 % MIN.	------
HARDNESS BHN	285 - 341	285 - 341
IMPACT STRENGTH	7 Kgf.m/cm ^{2} MIN.	------
IZOD	------	35 MIN.
KCV (CHARPY)	------	42 MIN.
0.2% PROOF STRESS	------	835 MPa MIN.

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. > 3.8 , BHN 341 - 285
2. DESCALE
3. DEPTH OF SURFACE DEFECTS UP TO 0.5 OF ACTUAL MACHINING ALLOWANCE IS ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.2 mm
5. RESIDUAL FIN ALONG PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.5 mm AND FOLDING OF FIN IN PIERCED HOLE IS ALLOWED
6. ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 2 mm
7. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.2 mm
8. MARK PART No.
9. UNSPECIFIED DRAFTS TO BE 7°
10. UNSPECIFIED RADII TO BE R3 mm
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION
13. PAINT RED OXIDE.
14. PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BEFORE BULK SUPPLY.

ALTERNATE MATERIAL :- STEEL 817M40 (EN-24) TO BS: 970-83

AUTHORITY :- CQA(HV) LETTER No. O91/IFD/IND-V/MTPF/OE DATED 29.09.2004

VETTED
07 DEC 2007
JWM/CTD-CELL

	EPICYCLE GEAR (FORGING)		STEEL 38XC	GOST 4543-71		MASS = 8.13 Kg.
संख्या NO.OFF	विवरण DESCRIPTION	पुर्जा क्र. PART NO.	पदार्थ MATERIAL	मानक STANDARD	परिमाप DIMENSIONS	अभ्यंकित REMARKS

सामान्य सहिष्णुता GENERAL TOLERANCE	
रैखिक परिमाप LINEAR DIMENSION	
0-6	±0.1
6-30	±0.2
30-120	±0.3
120-315	±0.5
315-1000	±0.8
1000-2000	±1.2
कोणिक परिमाप ANGULAR DIMENSION	
1-10	±1°
10-50	±30'
50-100	±20'
>100	±10'
मापांक 'म्यू एम' में VALUE IN "um"	
~	>25
▽	8-25
▽▽	1.6-8
▽▽▽	0.025-1.6
▽▽▽▽	<0.025

संख्या NO.OFF	संबंधित पुर्जा/का आरेखण क्र. DRG. NO. OF ASSOCIATED PART	सूचक INDEX	संशोधन ALTERATION	2005	दिनांक DATE	नाम NAME
				आरेखित DRAWN	11.11.05	krb
				जाँचा CHECKED	17.11	
				अनुमोदित APPROVED		
				द्वारा बदला REPLACED BY		
				हेतु बदला REPLACED FOR		

EPICYCLE GEAR (FORGING DRG.)
FOR COMPONENT DRG. NO. 172-47-107
TRANSMISSION GEAR UNIT (CODE-45 / T-72 & T-90)

मापमान SCALE 1:1

मशीनी औजार आदिरूप फैक्टरी, अम्बरनाथ
MACHINE TOOL PROTOTYPE FACTORY, AMBERNATH

कार्यालय OFFICE D.O

आरेखण क्र. DRAWING NO. 172-47-107 / F

इन आरेखणो तथा इसके साथ की सम्पूर्ण सामग्री का स्वत्वाधिकार भारत सरकार रक्षा मंत्रालय की भारतीय आयुध निर्माणियों के पास है। भारतीय आयुध निर्माणियों के महानिदेशक की लिखित अनुमति के बिना इनकी नकल या किसी भी रूप में इनके उद्धरण या इनमें समाहित सूचना किसी अनधिकृत व्यक्ति को उपलब्ध नही कराई जानी चाहिए ।

THE COPYRIGHT OF THESE DRAWINGS AND ALL ATTACHMENTS THERE TO BELONGS TO THE INDIAN ORDNANCE FACTORIES, MINISTRY OF DEFENCE, GOVT. OF INDIA THEY SHOULD NOT BE COPIED,RE-PRODUCED IN ANY WAY OR THE INFORMATION CONTAINED THEREIN MADE AVAILABLE TO UNAUTHO-RISED PERSONS WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF THE DIRECTOR OF ORDNANCE FACTORIES.

मूलमाप व अन्वायोजन NOMINAL SIZE & FIT	विचलन DEVIATION