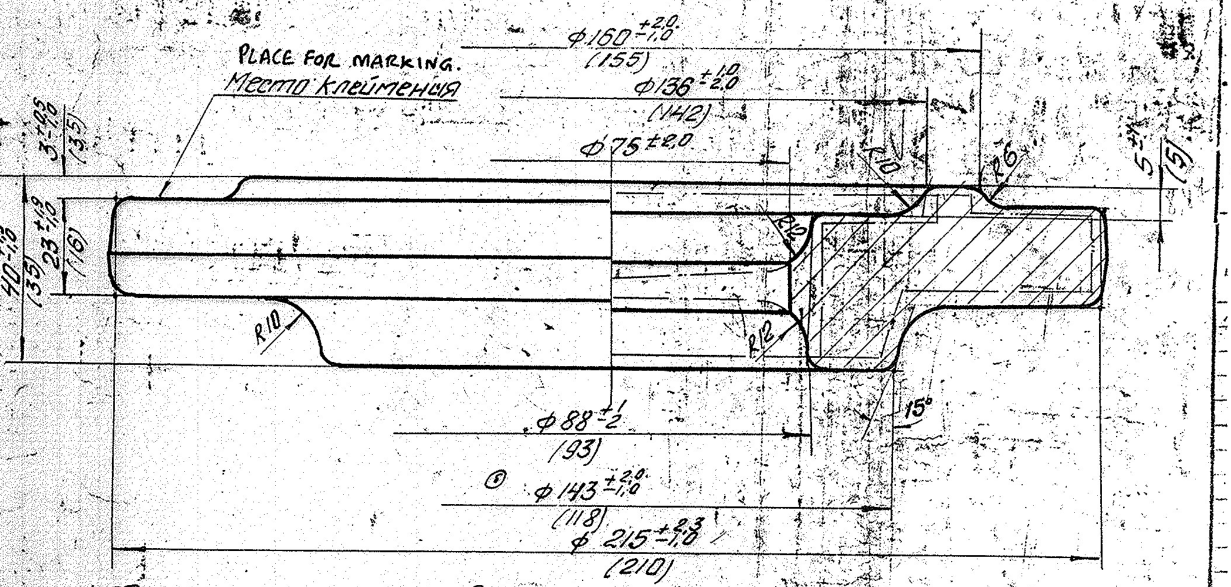
175-45-112

КАРТА
технологического процесса изготовления поковки из проката

Изделие	Наименование детали	№ детали
172М	Муфта зубчатая	175.45.112

Чертеж поковки, эскиз технологических переходов



Технические требования

1. Подвергать термообр. Твёрдость $d_{отп.} = 3{,}3 \div 3{,}6$
2. Очистить от окалины /травить/.

Допускается

3. Поверхностные дефекты глубиной до 0,5 фактического припуска.
4. Перекос /сдвиг осей штампов/ до 1,2 мм
5. Выступ от среза заусенца до 1,5 мм
6. Затянутый заусенец в отверстии.
7. Эксцентричность прошиваемого отверстия до 2 мм.
8. Коробление до 1,0 мм
9. Клеймить № детали.

Примечание.

1. Неоговоренные штамповочные уклоны 7°
2. Неоговоренные радиусы скругления до R=3,0 мм
3. Размеры в скобках для механического цеха.
4. Размеры без допусков обеспечиваются штампом.

20302	PIERCING TOOL	300T	
20301	TRIMMING TOOL	300T	
20303	STAMPING DIES	DG6	
TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS

TECHNICAL REQUIREMENTS.

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. 3.3–3.6 MM
2. DESCALE.
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.2 MM.
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM.
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.0 MM.
7. UNSPECIFIED DRAFTS : 7°
8. UNSPECIFIED RADII : 3.0 MM
9. MARK PART NO.
10. FOLDING OF FIN ALLOWED IN PIERCED HOLE.
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.
13. ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 2 MM.

MATERIAL: STEEL 38XC GOST 4543-71

FORGING WEIGHT: 7.34 KGS.

(98)

DG-6

[redacted]

Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата

Согласовано:

АДК

Изм.	К-во	№ док.	Подпись	Дата	Изм.	К-во	№ док.	Подпись

CHD. Ramu 16/8/85 | APPR. 16/8/85

DRG. NO. 175.45.112 /F

TITLE: COUPLING, TOOTHED

HEAVY VEHICLES FACTORY. AVADI.