



1. Неуказанные штамповочные уклоны 3°
2. Неуказанные радиусы R2 мм.
3. Перекос /сдвига осей штампов/ не более 0,6 мм.
4. Заусенец по развему штампов не более 0,8 мм.
5. Местные углубления не более 0,5 фактического припуска.
6. Маркировать маркой стали при замене материала.
7. На торце допускается след от выталкивателя  $\phi 13$  высотой не более 3 мм или глубиной не более 2 мм.

1. UNSPECIFIED DRAFTS ARE TO BE 3°
2. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R2 MM.
3. MIS MATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 0.6 MM.
4. RESIDUAL FIN ALONG PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 0.8 MM.
5. DEPTH OF LOCAL PITS SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE ACTUAL ALLOWANCE.
6. WHEN ALTERNATE MATERIAL IS USED THE GRADE OF STEEL IS TO BE MARKED
7. EJECTOR MARK TO  $\phi 13$  HAVING A HEIGHT OF 3 MM MAX, OR A DEPTH OF 2 MM MAX. IS ALLOWED ON THE FORGING FACE
- ① 8. FORGING TO BE SUPPLIED NORMALIZED AT 900°C ± 20°C, HIGH TEMPERED AT 640°C ± 20°C. HARDNESS 196-241 BHN.

			NOMENCLATURE	DRAWING NO.		
			CLUSTER GEAR (FORGING)	402-450		
				SHEET	MASS	SCALE
①	4-1-91	Je GM's letter dated 13-12-90				
ISSUE	DATE	REFERENCE				
APPROVED			MATERIAL: STEEL			
CHECKED			12XH3A			
DRAWN	A. PRASANNA		TY14-1-381-72			
			ENGINE FACTORY AVADI			