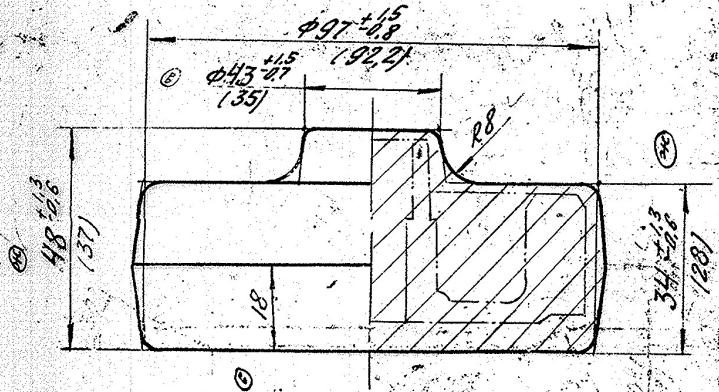


172-40-204-2

172 Шестерня нагнетательного насоса 172.40.204.2



Технические требования

1. Подвергнуть термобработке. Тверд. данн. 37-42
2. Очистить от окалины и травить.

Допускается

3. Поверхностные дефекты глубиной до 0,5 фактического припуска.
4. Перекос и сдвиг осей штампов до 0,6 мм
5. Выступ от среза заусенца до 0,8 мм
6. На торцах выступ или впадина от выталкивателя глубиной до 1,5 мм диаметром до 25 мм
7. Карбидение до 0,8 мм
8. Клеймить № детали.

TOOL NO	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
2017B	TRIMMING TOOL	250T	
2017B	STAMPING DIES	MPM	

Примечание

1. Негабаритные штампы, большие уклоны 7° @
2. Негабаритные радиусы скругления до R3,0
3. Размеры в скобках для механического цеха
4. Размеры без допусков для построения

TECHNICAL REQUIREMENTS.

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. 3.7-4.2 MM ✓
2. DESCALE. ✓
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UPTO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED. ✓
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 0.6 MM ✓
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 0.8 MM ✓
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.8 MM ✓
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7° ✓
8. UNSPECIFIED RADII = 3.0 MM ✓
9. MARK PART NO. ✓
- 10.
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS. ✓
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION. ✓
13. EJECTOR MARKS ARE ALLOWED ON THE FACES TO 1.5 MM DEPTH X Ø 25 MM

MATERIAL: STEEL ✓ GOST 20X2H4A 4543-71
 FORGING WEIGHT: 2.28 KGS
 MPM

CHD. Ramu 17/8/88 APPD. [Signature] 17.8.88

DRG. NO. 172-40-204-2/F
 TITLE: GEAR, DELIVERY PUMP
 HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.