



1. Перекос (сдвиг осей штампов) до 0,7 мм.
2. Кривизна стержня до 1,0 мм.
3. Незаполнение углов в пределах 0,5 припуска.
4. Эллиптичность диаметров в пределах допусков.
5. Глубина поверхностных дефектов до 0,5 фактического припуска на обработку.
6. Завусенец по линиям разреза штампов до 1,5 мм на сторону и после обрезки затянутый торцевой до 2,0 мм по $\phi 50$ мм.
7. Размеры без допусков служат для построения и контроля не подвергаются.
8. Глубина клева до 1,0 мм.
9. В скобках размеры чистой детали.
10. Разнотолстость головки по толщине в пределах 1,5 мм.
11. Допускается утолщение стержня под головкой до 2,2 мм на длине ≈ 60 мм.
12. Смещение оси головки относительно оси стержня до 0,1 мм.
13. Допускается перекос стержня до $\phi 27^{+0,2}$ мм.
14. Допускается изготовление из стали 18Х2Н4МА по ТУ 14-1-381-72 с твердостью ≈ 250 HB.

Согласовано:

		NOMENCLATURE		DRAWING NO.	
		INCLINED SHAFT (FORGING)		308-672	
				SHEET	MASS
				SCALE	
ISSUE	DATE	REFERENCE			
APPROVED			MATERIAL: 18X2H4EA		
CHECKED			ТУ 14-1-381-72		
DRAWN			ENGINE FACTORY AVADI		

1. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 0.7MM.
2. CURVATURE OF THE BAR SHOULD NOT EXCEED 1.0MM.
3. UNDERFILLING OF CORNERS SHOULD BE WITHIN 0.5 OF THE MACHINING ALLOWANCE.
4. ELLIPTICITY OF THE DIAMETERS SHOULD BE WITHIN THE TOLERANCES.
5. DEPTH OF SURFACE DEFECTS SHOULD NOT EXCEED 0.5 OF THE ACTUAL MACHINING ALLOWANCE.
6. FIN ALONG THE PARTING LINE OF THE DIES SHOULD NOT EXCEED 1.5MM PER SIDE AND AFTER TRIMMING, PRESSED-IN FIN ON FACE $\phi 50$ MM SHOULD NOT BE MORE 2.0MM.
7. DIMENSIONS WITH UNSPECIFIED TOLERANCES ARE PROVIDED TO AID IN CONSTRUCTION AND SHOULD NOT BE SUBJECTED TO INSPECTION.
8. DIMENSIONS GIVEN IN BRACKETS ARE OBTAINED AFTER MACHINING THE COMPONENT.
9. VARIATION IN THICKNESS OF THE HEAD IS TO BE WITHIN 1.5MM.
10. DIAMETER OF THE ROD UNDER THE HEAD MAY BE INCREASED BY 2.2MM MAX. OVER A LENGTH OF APPROX. 60MM.
11. OFF SET OF THE HEAD RELATIVE TO THE AXIS OF ROD SHOULD NOT EXCEED 0.7MM.
12. FULLERING OF THE ROD TO $\phi 27^{+0,2}$ MM-MAX. IS ALLOWED. MAY BE MANUFACTURED FROM STEEL 18X2 H4MA AS PER TY 14-1-381-72.
13. FORGINGS TO BE SUPPLIED, NORMALISED AT $940^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$, HIGH TEMPERED AT $640^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$. HARDNESS 207-255 BHN.

308-672