



Технические требования

1. Клеймить № детали, марку стали.
2. Подвергать термообработке.
/ Калиль для $3.5 - 3.8$ /
3. Очистить от окалины / травить /
Допускается
4. Зачистка поверхностных дефектов в пределах 0.5 фактического припуска на мех. обработку.
5. Эксцентricность отверстия до 4 мм.
6. Кorbление до 3 мм.

Примечание: Транспортировку заготовок производить в таре АЗК-78784491
 Погрузку и разгрузку поковок производить приспособлением АЗК-78784758

TECHNICAL REQUIREMENTS.

1. MARK PART NO. AND GRADE OF STEEL. ✓
 2. HEAT TREAT. DIA. OF IND. 3.5 TO 3.8 . ✓
 3. DESCALE.
 4. DRESSING OF SURFACE DEFECTS IN THE LIMITS OF 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE BY MACHINING IS ALLOWED.
 5. ECCENTRICITY OF INNER DIA. UPTO 4 mm IS ALLOWED.
 6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 3 mm.
- MATERIAL: STEEL 38XC GOST 4543-71
- WEIGHT OF FORGING: 44.0 kg.

CHD.	Romun 31/7/85
APPD.	Y6MSM 11/8/85
DRG. NO.	175-18-043 / F
TITLE	RING

HEAVY VEHICLES FACTORY,
 AVADI.

140

24-13