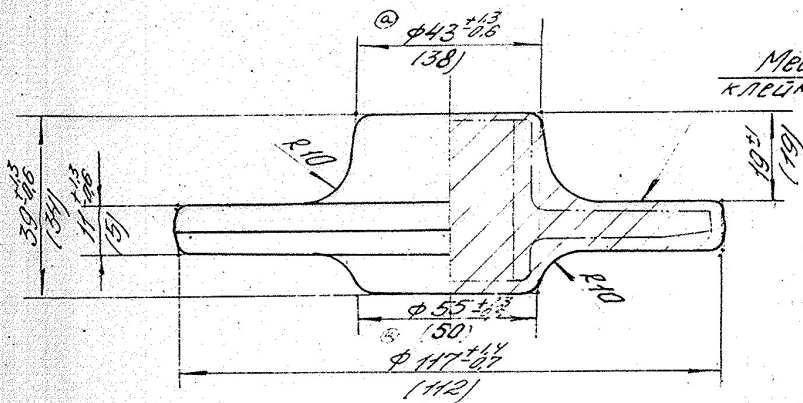


112M

Звездочка

172.28.017-2

Молотовой
Шп-П АДК-1300.4168



Место
КЛЕЙМЕНИЯ MARK
HERE

Технические требования

1. Подвергнуть термообработке. Твердость 3,5-3,8
2. Очистить от окислы / дробестручить /

Допускается

3. Поверхностные дефекты глубиной до 0,5 фактического припуска.
4. Перекос / со всех осей штампов / до 0,6 мм.
5. Выступ от среза заусенца до 0,8 мм.
6. Коробление до 0,8 мм.
7. Клеить № детали.

Примечание

1. Неоглаженные штамповочные уклоны 7°
2. Неоглаженные радиусы скругления до R=3,0 мм.
3. Размеры в скобках для механического чела.
4. Размеры без допусков - для построения.

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
2.0211	TRIMMING TOOL	250T	
2.0210	STAMPING DIES	MPM	

TECHNICAL REQUIREMENTS

1. HEAT TREAT. DIA. OF IND. $\frac{3.5-3.8}{\text{MM}}$
2. DESCALE.
3. SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS UP TO 0.5 OF ACTUAL ALLOWANCE ARE ALLOWED.
4. MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 0.6MM.
5. RESIDUAL FIN SHOULD NOT EXCEED 0.8MM.
6. BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 0.8MM.
7. UNSPECIFIED DRAFTS = 7°
8. UNSPECIFIED RADII = R3.0MM
9. MARK PART NO.
10. TO BE COATED WITH REDOXIDE PAINT.
11. MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
12. UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION.

MATERIAL: STEEL 38XL
GOST 4543-71

FORGING WEIGHT: 1.37 KGS.

185

MPM

CHD.	Ramm 12/10/85	APPD.	S. Amey 12/10/85
DRG. No.	172.28.017-2/F		
TITLE.	SPROCKET		
HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI.			