



1. Смещение осей  $\phi 26$  относительно осей  $\phi 46$  и  $\phi 23$  до 1,5 мм.
2. Неперпендикулярность плоскости паковки относительно оси стержня до 1,0 мм.
3. Разнотелость толщины головки в пределах 1,0 мм.
4. Поверхностные дефекты глубиной в пределах  $\frac{2}{3}$  фактического припуска.
5. По диаметру  $\phi 46$  допускается торцевой заусенец до 1,5 мм и развёрнутый до 1,5 мм на сторону.
6. Утолщение стержня  $\phi 23$  мм допускается до  $\phi 24,7$ .
7. Кривление фланца до 1,0 мм.
8. Эллиптичность диаметров в пределах допусков.
9. Клеймить маркой стали при замене.
10. В скобках размеры чистой детали.
11. Размеры без допусков служат для построения и контролю не подвергаются.

Согласовано:

Паковка		402.43-2	
402-43-2		Литера	Вес
"Шестерня"			М-б
12ХН3А		лист-1	листов-1
ТУ14-1-381-72			

SHIFT OF THE AXIS OF HOLE  $\phi 26$  RELATIVE TO THE AXIS OF HOLES  $\phi 46$  AND  $\phi 23$  SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM.

2. NON SQUARENESS OF THE FORGE PLANE RELATIVE TO THE AXIS OF ROD SHOULD NOT EXCEED 1.0 MM.
3. VARIATION IN THICKNESS OF THE HEAD SHOULD BE WITH IN 1.0 MM.
4. DEPTH OF SURFACE DEFECTS SHOULD NOT EXCEED  $\frac{2}{3}$  OF THE ACTUAL ALLOWANCE.
5. RESIDUAL FIN ON FACE  $\phi 46$  SHOULD NOT EXCEED 1.5 MM AND PROJECTING FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD BE 1.5 MM MAX PER SIDE.
6. ROD DIA 23 MM IS ALLOWED TO BE INCREASED UPTO  $\phi 24.7$  MAX.
7. BUCKLING OF FLANGE SHOULD NOT EXCEED 1 MM.
8. ELLIPTICITY OF THE DIAMETERS IS TO BE WITH IN THE TOLERANCES.
9. WHEN ALTERNATE MATERIAL IS USED GRADE OF STEEL IS TO BE MARKED
10. DIMENSIONS WITH IN BRACKETS ARE FOR THE MACHINED COMPONENT.
11. DIMENSIONS WITH UNSPECIFIED TOLERANCES ARE GIVEN FOR CONSTRUCTION AND NOT TO BE SUBJECTED FOR INSPECTION.
12. FORGING TO BE SUPPLIED AND NORMALIZED AT  $900^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ , HIGH TEMPERATURE AT  $640^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ . HARDNESS 196/241 BHN.

		NOMENCLATURE DRAWING NO.		
		GEAR		402.43-2
		(FORGING)		
①	24.12.90	JE GM's letter	DATE 13.12.90	
ISSUE	DATE	REFERENCE		
APPROVED				
CHECKED				
DRAWN	A-PRASANNA			
		MATERIAL: 12XH3A		
		TY 14-1-381-72		
SHEET	MASS	SCALE		
1 OF 1		1:1		
		HEAVY ENGINE FACTORY		
		AVADI		

