



Изв. № 17241
 Наименование детали: Водило
 172.40.238

ISS.	MODIFICATION	DATE
A	PIERCING DIA 75 ± 3 DELETED	12.5.80
B	DIMMS. DIA. 60 WAS DIA 105. DIA 75 WAS DIA 96. MODIFIED AS PER FS REQUEST.	27.10.83

Марка	ГОСТ	Сортамент		Длина заготовки
		Профиль	ГОСТ	
38ХС	4543-71	$\phi 150$	2590-71	6,447 2,84

Чистый Поковки	12655	12655	Детали на изделие	
			Профиль	ГОСТ
Отходов	34,9	34,9	1	1
Заготовки	394,3	394,3	1	1
Норма расхода				

Технические требования

- Подвергать термообработке ст. 73,8
- Очистить от окалины и обработать.
- Маркировать литер бригадира Допускается.
- Поверхностные дефекты и углубления от окалины до 0,5 фактического припуска.
- Перекас и срыв осей шп. ос. до 1,3 мм
- Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов 1,7 мм
- Затянуть или заштампованный заусенец в отбортовке.
- Эксцентриситет привалового отчета до 2,0 мм
- Клеймить по детали.

Примечание

- Штамповочные уклоны 1°
- Неговорящие радиусы округлений до R4 мм
- Размеры без допусков - для построения
- Размеры в скобках - для мехобработки.

№ опер.	Наименован. операции	Оборудован.		Способ	Достоинство или недостаток (выгоды или вред)	Время на операцию
		Наименован.	Мощность			
1	Прогреть металл	Плоскост.	Кривокоп.		Кривокоп.	10 мин.
2	Резать металл на заготовку	Прессочный станок	Упорный		Упорный	10 мин.
3	Маркировка					5 мин.

TECHNICAL REQUIREMENTS

- HEAT TREAT DIA OF INDN 73.8 mm
- DESCALE (PICKLE)
- IN MACHINING SURFACES, SURFACE DEFECTS AND SCALE PITS ARE ALLOWED UPTO 0.5 OF ACTUAL MACHINING ALLOWANCE IN UNMACHINED SURFACES, WITHIN TOLERANCE LIMITS
- MISMATCH SHOULD NOT EXCEED 1.3 mm
- RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.7 mm
- BUCKLING SHOULD NOT EXCEED
- UNSPECIFIED DRAFTS 1°
- UNSPECIFIED RADII R 4.0 mm
- MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS
- UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION / NOT TO BE CHECKED
- FOLDING OF FIN IN PIERCED HOLE / ALONG THE CONTOUR IS ALLOWED
- ECCENTRICITY OF PIERCED HOLE SHOULD NOT EXCEED 2.0 mm
- MARK PART No. 172.40.238
- PAINT RED OXIDE

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS

250
 DG 32 / E
 PLANET, CARRIER, PLANET.
 HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI
 MADRAS

MATERIAL: Steel 38XC FORGING WT 24.2 kg
 ГОСТ 4543-71
 ALTERNATE MATERIAL: DG 32
 CHECKED: [Signature]
 APPROVED: [Signature]
 DRG. No: 172.40.238/F
 TITLE: CARRIER, PLANET.
 HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI
 MADRAS