



TECHNICAL REQUIREMENTS

- HEAT TREAT. DIA. OF INDN. 3.5-3.8 mm
(302-255 BHN)
- DESCALE.
- 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 0.8 mm
- RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1.0 mm
- BUCKLING SHOULD NOT EXCEED 1.0 mm
- UNSPECIFIED DRAFTS: 7°
- UNSPECIFIED RADII. R. 2.5 mm
- MACHINING DIMENSIONS ARE SHOWN IN BRACKETS.
- UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR CONSTRUCTION/ NOT TO BE CHECKED
- MARK PART NO.
- TO BE COATED WITH RED OXIDE PAINT.

Технические требования.

- Подвергать термообработке. Твердость (вотп. 3.5-3.8).
- Очистить от окалины (бараномить) допускаться.
- Поверхностные дефекты и углубления от окалины глубиной до 0.5 фактического припуска.
- Перекас/сдвиг осей
- Выступ от среза
- Коробление детали
- Клеймить № детали

Примечание

Штамповочные уклоны 7° .
Неуказанные радиусы

TOOL NO.	TOOL DESCRIPTION	MACHINE	REMARKS
20433	TRIMMING TOOL	250T	
20432	STAMPING DIES	MPM	

Примечание к Т.П.
При транспортировке паковать штамповок пользоваться тарой ААК 78785849

О. для записи
ААК 78786867

(216) MPM

MATERIAL. STEEL 38XC (GOST 45436)	FORGING WEIGHT. 1.89 kg.
ALTERNATE MATERIAL. } •	
CHD. Ramu 19/10/87	APPD. 8. MPM 23/10/87
TITLE. DISC, LOCKING.	
ORG. No. 175-28-003-2	

HEAVY VEHICLES FACTORY, AVADI