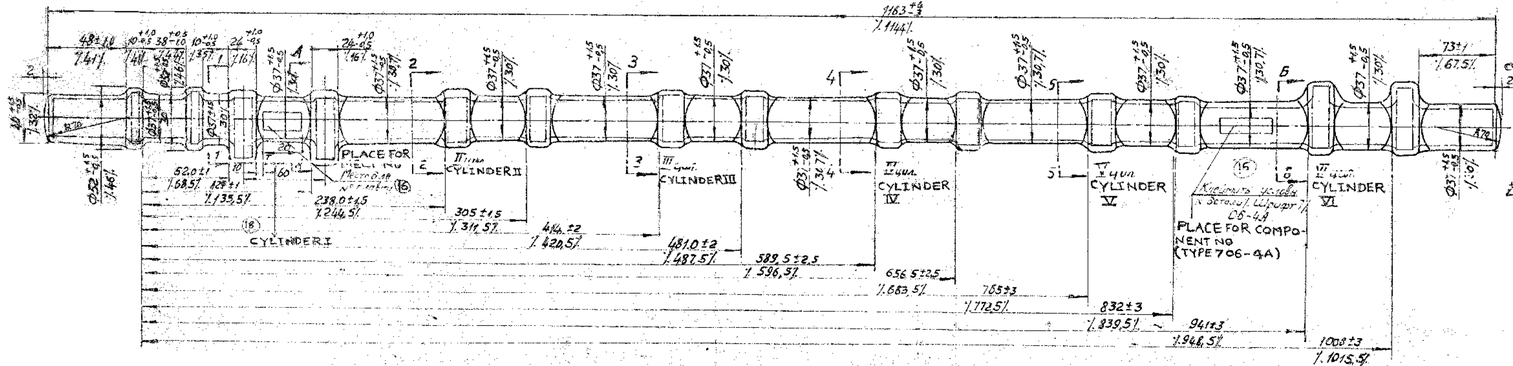

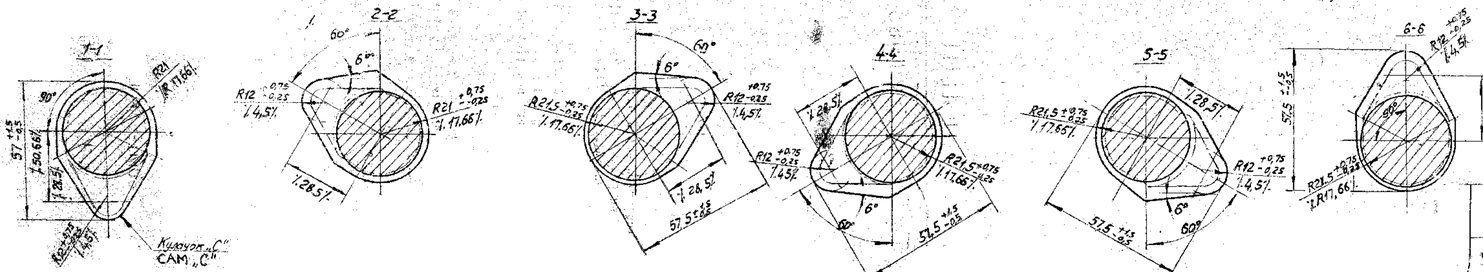

13. Твердость ↓Ф4.7-4.21 HB 163...207.
14. Допускается изготовление из стали 45 селект 10,42÷0,47 ТУ 14-1-381-72.

1. Штамповочные уклоны 6°.
2. Перекос осей штампов допускается до 1,0мм
3. Допускается кривизна до 1,5 мм.
4. Раковины и вмятины на профилю кулачков допускается в пределах допусков
5. Допускается отклонение по развороту кулачков относительно положения 1ГО кулачка C±2
6. Зоусенец по разъему допускается до 1мм на сторону
7. Незаполнение углов в пределах 0,5 припуска.
8. Эластичность в пределах допусков.
9. Галтельные радиусы -R2
10. Очистка от окалины травлением.
11. Вырубка и вытяжка дефектов на шейках допускается на глубину до 1мм от минимальных размеров.
12. Кер...

1	25.8.99	ORG № 307-06-4A WAS 307-01-1A. IN TITLE "INLET" WAS "EXHAUST"	NOMENCLATURE ① INLET CAM SHAFT (FORGING)	DRAWING ① 307-06-4A
ISSUE	DATE	REFERENCE		SHEET — MASS — SCALE —
APPROVED			MATERIAL: SELECT 0.42 TO 0.47 45 ГОСТ ● 1050-74	ENGINE FACTORY AVADI
CHECKED				
DRAWN	A PRASANNA.			

1. DRAFTS ARE TO BE 6°
2. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 1.0MM.
3. CURVATURE ALLOWED IS 1.5 MM MAXIMUM.
4. ALONG THE CAMS PROFILE PITS AND DENTS WITH IN THE TOLERANCES ARE PERMITTED.
5. CAMS MAY BE TURNED RELATIVE TO THE POSITION OF THE 1st CAM 5° BY ± 2° MAX.
6. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1MM PER SIDE.
7. UNDER FILLING OF CORNERS SHOULD BE WITH IN 0.5 OF THE ALLOWANCE.
8. ELLIPTICITY IS TO BE WITHIN THE TOLERANCES.
9. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R2.
10. SCALE SHOULD BE ELIMINATED BY PICKLING.
11. GAUGING AND CUTTING OUT OF DEFECTS ON THE NECKS MAY BE DONE TO A DEPTH OF 1MM MAX. BEYOND THE MINIMUM DIMENSIONS.
12. COMPONENT NO AND MELT NO SHOULD BE MARKED
13. HARDNESS IS TO BE BHN 163-207 (↓4.7 TO 4.21)
14. MAY BE MANUFACTURED FROM STEEL 45. SELECT (0.42 TO 0.47) TY 14-1-381-72
15. FORGINGS ARE TO BE SUPPLIED IN NORMALIZED CONDITION

① 307-06-4A