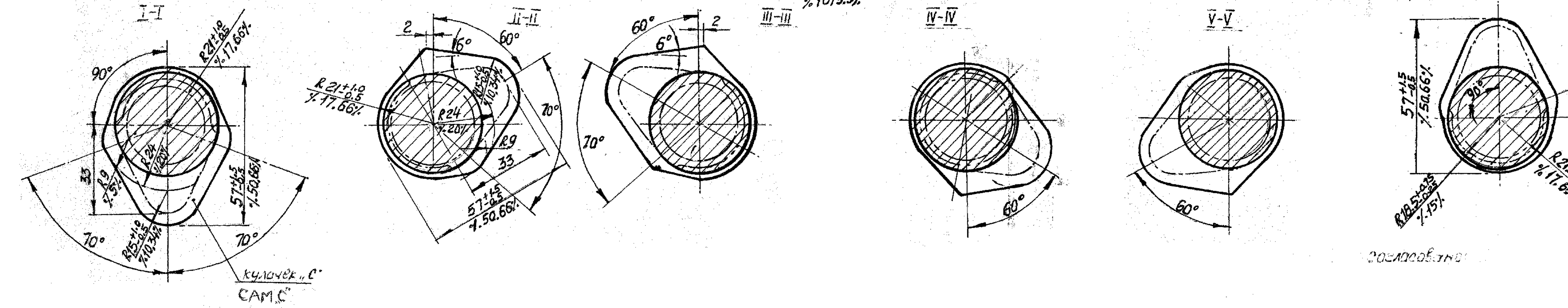


1. Штифтовые уклоны 6°
2. Перекос: сдвиг осей штампов: до 1.0мм
3. Допускается кривизна до 1.5мм
4. Раковины и вмятины по профилю кулачков разрешать в пределах допусков
5. Допустимое отклонение по развороту кулачков относительно положения 1^{го} кулачка „С“ ±12°
6. Заусенец на раззету допускается до 1.0мм на старому
7. Незаполнение углов в пределах 0.5 припуска
8. Эллиптичность в пределах допусков
9. Радиусы неогороженные чертятся 2.мм
10. Вчетка от окалина: триоблазнен
11. Вырубка и выточка дефектов на шейках допускае, на глубину до 1.0мм от минимальных размеров
12. Клинить условной металлом и условным направки
13. Твердость HB 163...207; ф 4.7...4.2
14. Допускается изготовление из стали 45 (двельт 0.42...0.47) ТУ 14-1-381-72.

1. DRAFTS ARE TO BE 6°
2. MISMATCH OF DIE AXES SHOULD NOT EXCEED 1.0MM.
3. CURVATURE ALLOWED IS 1.5 MM.
4. ALONG THE CAMPROFILE, PITS AND DENTS SHOULD HAVE THE DEPTH WITHIN THE TOLERANCES.
5. THE CAMS MAY BE TURNED RELATIVE TO THE POSITION OF 1ST CAM „C“ BY 12° MAX.
6. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1MM PER SIDE.
7. UNDER FILLING OF CORNERS IS TO BE WITHIN 0.5 OF THE ALLOWANCE.
8. ELLIPTICITY IS TO BE WITHIN TOLERANCES.
9. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R.2.
10. SCALES SHOULD BE ELIMINATED BY PICKLING.
11. GAUGING AND CUTTING OUT OF DEFECTS ON THE NECK 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 (φ 4.7 TO 4.2)
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



NOMENCLATURE			DRAWING NO.		
1	25.8.95	DRG No. 307-21-1A WAS 307-06-4A IN TITLE 'EXHAUST WAS IN LET'	EXHAUST CAM SHAFT (FORGING)	307-21-1A	
ISSUE	DATE	REFERENCE	SHEET	MASS	SCALE
APPROVED					
CHECKED					
MATERIAL: SELECT C 0.42 TO 0.47			ENGINE FACTORY		