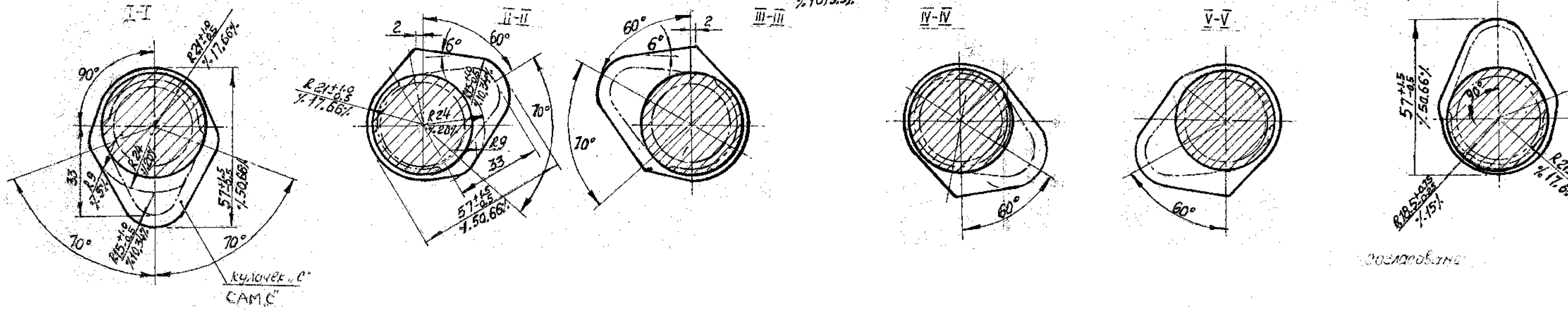


1. Штамповочные уклоны 6°
2. Перекос осей штампов до 1.0мм
3. Допускается кривизна до 1.5мм
4. Раковины и вмятины по профилю кулачков разрешать в пределах допусков
5. Допустимое отклонение по развороту кулачков относительно положения 1° кулачка „С“ ±2°
6. Заусенец на развете допускается до 1.0мм на сторону
7. Незаполнение углов в пределах 0.5 припуска
8. Эллиптичность в пределах допусков
9. Радиусы неоговариваемые чертёжом 2.мм
10. Счетка от окислы трижды
11. Вырубка и выточка дефектов по шейкам допуском наглубь до 1.0мм от минимальных размеров
12. Клеймить условным № детали и условным № правки
13. Твердость HB 163...207 ф 4.7...4.2
14. Допускается изготовление из стали 45 электр 0.42...0.47; 74-1-381-72



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

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 1° 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 R2.
10. SCALES SHOULD BE ELIMINATED BY PICKLING.
11. GAUGING AND CUTTING OUT OF DEFECTS ON THE NECK MAY BE DONE TO A DEPTH OF 1 MM 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