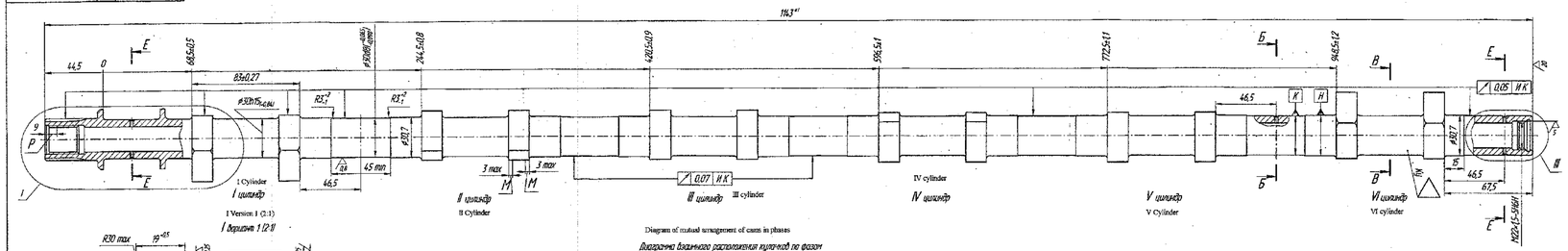
307-06-4А



Conventional code as per GOST 1139-80

Условное обозначение по ГОСТ 1139-80		–
Число зубьев	z	10

Number of teeth

1. Группа контроля II по ТТ-11.
2. На гребнях кулачков, в среднем сечении допускается уменьшение глубины закаленного слоя до 5,5 мм
3. Контроль твердости производить в месте Л на одном кулачке из каждой пары.
4. На участках Н HRC$_э$ 51.
5. НВ 163...207 кроме мест, обозначенного особо
6. Контроль качества закалки ТВЧ производить по методике М-16-85
7. Заменитель материала сталь 45 сплав 10.42...0.47) ТУ 14-1-381-72.
8. Покрытие Хим окс. прм
9. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
10. Поверхность резьбы должна быть чистой, без задиров, закатанных срывов витков, забоин и следов коррозии
11. Алгебраическая сумма отклонений от номинала действительных углов начала и конца фазы одного кулачка (углов α и β) должна быть не более 3°.
12. Положение отверстий Ж и З относительно кулачков произвольное.
13. В местах начала и конца фазы ~~допускается закругление~~ цапфы до размера П. Размеры по контрольному образцу.
14. На участке Р допускается прослабление резьбы до 5Н6Н
15. Допускается шероховатость $\nabla\nabla$ на запиках кулачков
16. Контроль профиля и взаимного расположения кулачков производить согласно инструкции ИБ-6-91
17. Допуск проверять на магнитном дефектоскопе. Технические требования и правила приемки согласно ТТ ИБ-17.
18. *Размеры обеспечить инструментом
19. *Размеры для справок.
20. Технические требования и правила приемки шлицев согласно инструкции ИБ-19

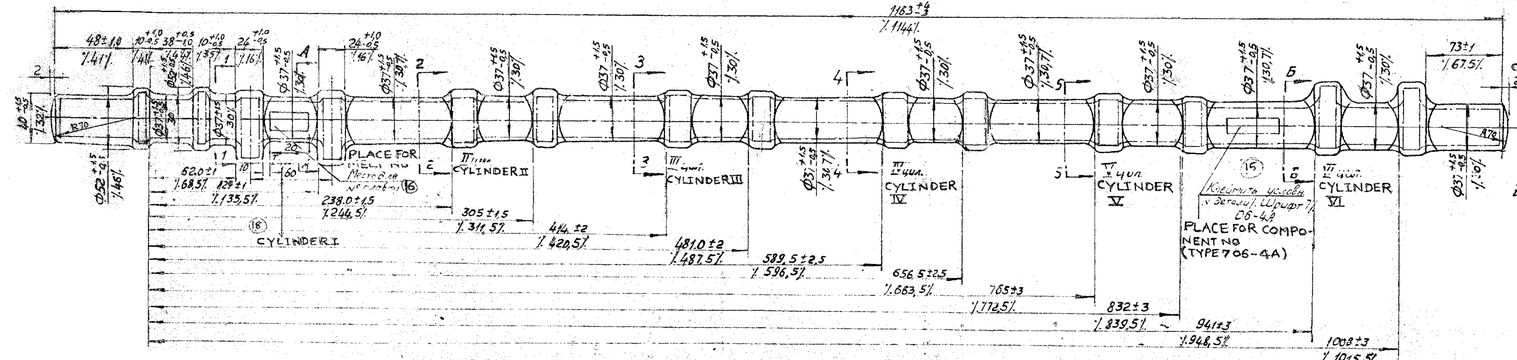
1. Inspection group II as per TR-11.
2. Increasing the depth of hardened layer is permitted upto 5.5mm on the cam crests in middle cross-section.
3. Hardness should be checked at the place Л on one cam from each pair.
4. On the section Н HRC$_э$ > 51.
5. HB 163...207 except in the places which are designated specially.
6. Inspection of quality of hardness by high frequency current should be carried out according to the method M-16-85.
7. Alternative material For steel 45 select (0.42...0.47) TY14-1-381-72.
8. Coating Chemical oxidation and oil finished.
9. Unspecified limit deviations of dimensions H14 h14 $\pm$IT14/2.
10. Thread surface should be clean without flaws, burrs, break of threads, dents and traces of corrosion.
11. Algebraic sum of deviation should be maximum 3° from the nominal actual angle of the beginning and end phase of same cam (angle α and β)
12. Location of holes Ж and З relative to the cams are arbitrary.
13. At the beginning and end phases ~~grinding~~ machine ~~with~~ surface turnin
14. In the section P loosening of thread up to 5H6H is permitted.
15. Roughness is permitted on the cam relief.
16. Inspection of profile and mutual positions of cams should be carried out according to instruction HB-16-1.
17. Component should be checked on magnetic field flow detector. Technical requirements and acceptance rules should be according to TR HB-17.
18. Dimension is ensured by tool.
19. Dimension for reference.
20. Technical requirement and acceptance rules of splines should be according to instruction HB - 19.

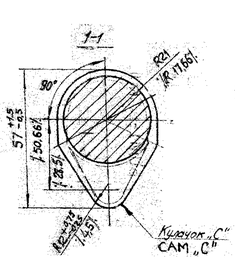
Ra 2.5 the angles up to dimension 11 ~~is permitted~~. Centrder as per inspection speci

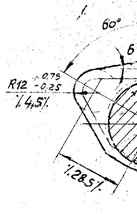
А 20-04								307-06-4А			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата				Вал распределительный блокса	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.										6,856	1:1
Пров.									Лист	Листов 1	
Т.контр.								Сталь 45 сплав 10.42...0.47) ГОСТ 1050-88	Sheet	Sheets	
Н.контр.									Steel 45 select		
Утверд.											

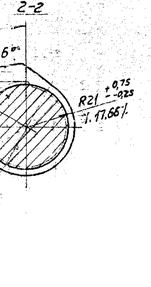
Копуна 17.12.08

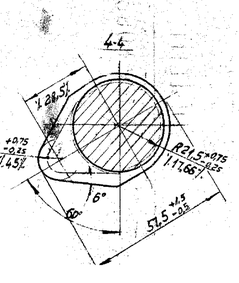
(0.42 0.47) GOST 1050-88

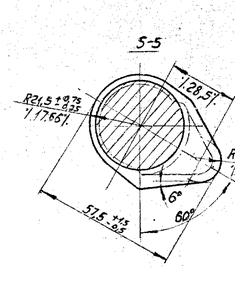


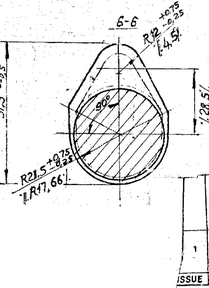


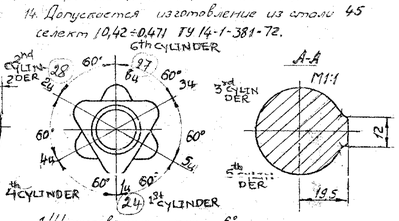












13. Твердость Ф47-421 HB 163...207.
14. Допускается изготовление из стали 45 селект (0,42÷0,47) ТУ 14-1-381-72.

1. Штамповочные уклоны 6°.
2. Перекос и сдвиг осей штампов допускается до 1,0мм
3. Допускается кривизна до 1,5 мм.
4. Раковины и вмятины на профиле кулачков разрешается в пределах допусков
5. Допускается отклонение по развороту кулачков относительно положения 1ГО кулачка „С" ±2
6. Заусенец по размеру допускается до 1мм на сторону.
7. Незаполнение углов в пределах 0,5 припуска.
8. Эллиптичность в пределах допусков
9. Неуказанные радиусы -R2.
10. Окалина от окалины травлением.
11. Вырубка и вытяжка дефектов на шейках допускается на глубину до 1мм от минимальных размеров.
12. Клеймить ...

ISSUE	DATE	REFERENCE
1	25.8.95	DRG No 307-06-4A WAS 307-21-1A. IN TITLE "INLET" WAS "EXHAUST"

APPROVED
CHECKED
DRAWN A. PRASANNA.

NOMENCLATURE: ① INLET CAM SHAFT (FORGING)

DRAWING: ① 307-06-4A

SHEET	MASS	SCALE
—	—	—

MATERIAL: SELECT C0.42 TO 0.47 45 ГОСТ № 1050-74

ENGINE FACTORY AVADI

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 „C" BY ± 2° MAX.
6. RESIDUAL FIN ALONG THE PARTING LINE SHOULD NOT EXCEED 1MM PER SIDE.
7. UNDER FILLING OF CORNERS SHOULD BE WITHIN 0.5 OF THE ALLWANCE.
8. ELLIPTICITY IS TO BE WITHIN THE TOLERANCES.
9. UNSPECIFIED RADII ARE TO BE R 2.
10. SCALE SHOULD BE ELIMINATED BY PICKLING.
11. GAUGING AND CUTTING OUT OF DEFELTS 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 (Ф 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

① 307-06-4A