



- 1 Дет. 1 – 40X9C2 ГОСТ 5949–75. 360±5 НВ
- 2 Дет. 2 – Nitronic 80A acc. EN10090 and JIS G4901
- 3 Поверхность Г калиль  $h=0,8^{+1,5}$ , 58±3 HRC
- 4 Поверхность Д min 450 HV
- 5 Покрытие поверхности В – Х тв 5...10
- 6 На поверхности клапанов не допускаются трещины, расслоения, вмятины на обработанных поверхностях, кроме того, не допускаются риски, заусенцы, забоины, черновины, следы коррозии. Исправление дефектов сваркой или чеканкой не допускаются.
- 7 Поверхность сварного шва в месте приварки Дет. 2 к торцу стержня должна быть плотной без пор, раковин, трещин и металлических включений.
- 8 100% контроль наличия трещин производить УЗК.
- 9 После приварки Дет. 2 произвести отпуск.
- 10 Маркировать травлением номер чертежа.
- Шрифт 5–Пр3 ГОСТ 26.008–85
- 11 Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, н14 ,  $\frac{IT14}{2}$

						Клапан выпускной	Лист	Масса	Максимальная длина
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1,7	1:1
Разраб.									
Проб.									
Т.контр.							Лист	Листов	1
Н.контр.									
Утв.									
						См. Т.Т.			