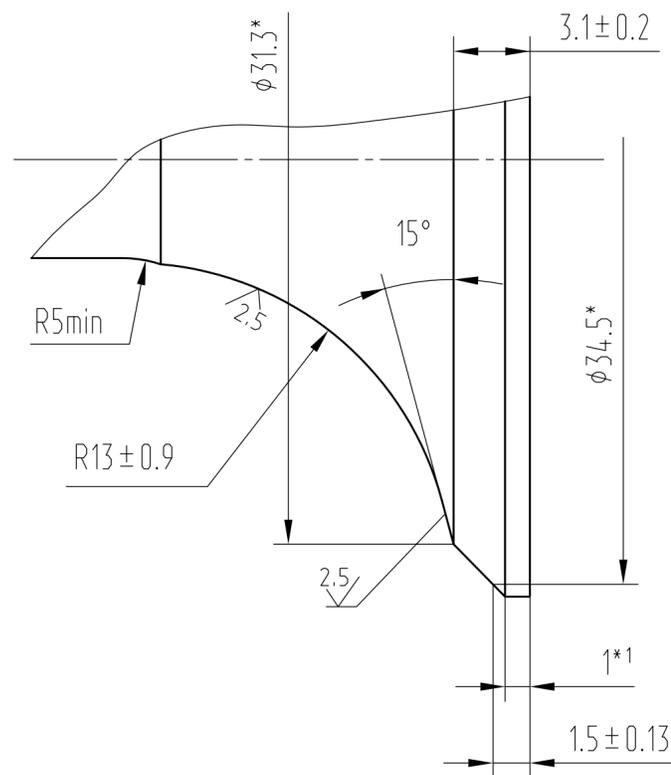
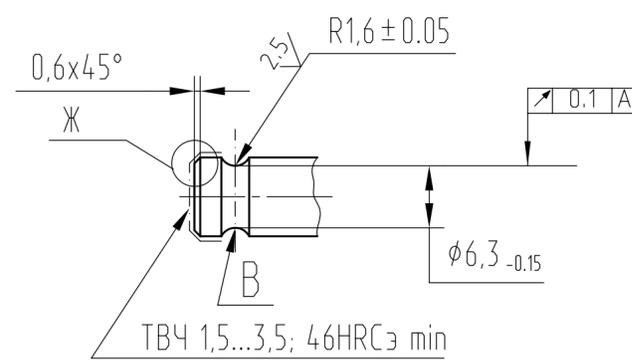


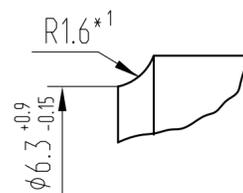
E (5:1)



Д (2:1)



Ж (5:1) вариант



- 269...321HB (30...37HRC₃), кроме места, обозначенного особо.
- * Номинальный размер калибра.
- *¹ Размер для справок.
- h14; $\pm IT14/2$.
- Допуски овальности и конусности поверхности А 0,005мм (полуразность диаметров).
- Допускается уменьшение диаметра стержня на 0,005мм на длине не более 3мм от торца стержня.
- На поверхности Б допускается след лунки диаметром не более 3мм от замера твердости.
- Не допускаются трещины, волосовины, плены, окалины, закаты, заковы. Кроме того, на обработанных поверхностях не допускаются черновины, забоины, вмятины, риски, следы коррозии, заусенцы, зарезы и неметаллические включения.
- Переход от стержня к тарелке должен быть плавным без подрезов.
- Шероховатость поверхности Г обеспечить выдавливанием. Допускается полная или частичная обработка поверхности Г.
- Поверхность В выточки под сухарь упрочнить накаткой. Допускается полная или частичная обработка пов.Г.
- Центровое отверстие на торце стержня не допускается.
- Произвести 100% контроль клапанов на отсутствие трещин.
- Методы испытаний, упаковка, маркировка, транспортировка и хранение по РД 23.3.1-89.
- Товарный знак завода-изготовителя наносить на упаковке без нанесения его на клапане.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дцф.
Подп. и дата	Подп. и дата

077 110 095			
Изм/Лист	№ док.м.	Подп.	Дата
Разраб.			
Проб.			
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.			
Клапан впускной		Лит.	Масса
		Лист	Листов
Сталь 40X10C2M ГОСТ 5632-72		1	1