



1. Отклонения от размеров без допусков по А, С, С5
2. Неуказанные радиусы выполнять R 0,5.
3. Острые кромки приулюбить.
4. Неперпендикулярность плоскостей 9х4 отнoсу-тельно φ19х3 не более 0,01 на длине 15.
5. Конус "В" притереть с острой кромкой детали ГУ35-54 до полной шершачивости для узд. ГУ48кф и для узд. ГУ54 и ГУ99 с дем. ГУ53-41.
6. Цементировать по инструкции ВИАМ №883-85 только поверхность, обозначенную штрих-пунктиром. глубина слоя после обработки 0,5±0,1. твердость слоя после закалки НКС 58±62.
7. Допускается опускание поверхности на сфере φ18,8 по оси клапана диаметром ~φ5м.
8. Допускается на цементуемые поверхности, без последующей мех. обработки, глубина цементации 0,7±0,1.
9. Оксидировать по инструкции ВИАМ №224-84. Оксидировать. производить до приточки.
10. Подвергнуть 100% пробке на магнитном дефектоскопе по инструкции ВИАМ №370-84. 10 @
11. Контроль твердости и глубины цементуемого слоя про-изводить по образцу свидетеля от партии термообработки.

д. 1.	1296-75	Калиб. 1296-75	
0 5	1309-75	Калиб. №13	
1	952-70	Калиб. №12	
6/6	1120-62	Калиб. №4	
УЗН. Кол.	№ док. ин.	№ док. ин.	Дата
Констр.	Техник	Инженер	
Проберил	Болдырев	Иванов	
Лит. Технол.	Сусев	Иванов	
Норматив	ГОСТ 1872	НЧ В А	
Мат. амд.	Кашица		
Умберды			

Заказчик: *Иванов*

ГУ48кф

КЛАПАН

ГУ35-53

Литера Вес Масшт.

Б 0,05 2:1

Лист Лицев

Сталь 18Х2НЧВА

УмтУ/инициатива

097.000053.0.00

13538