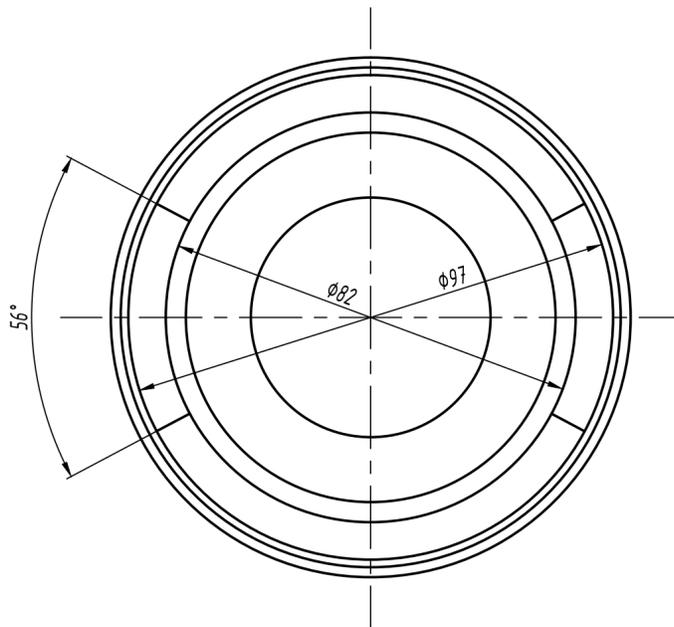
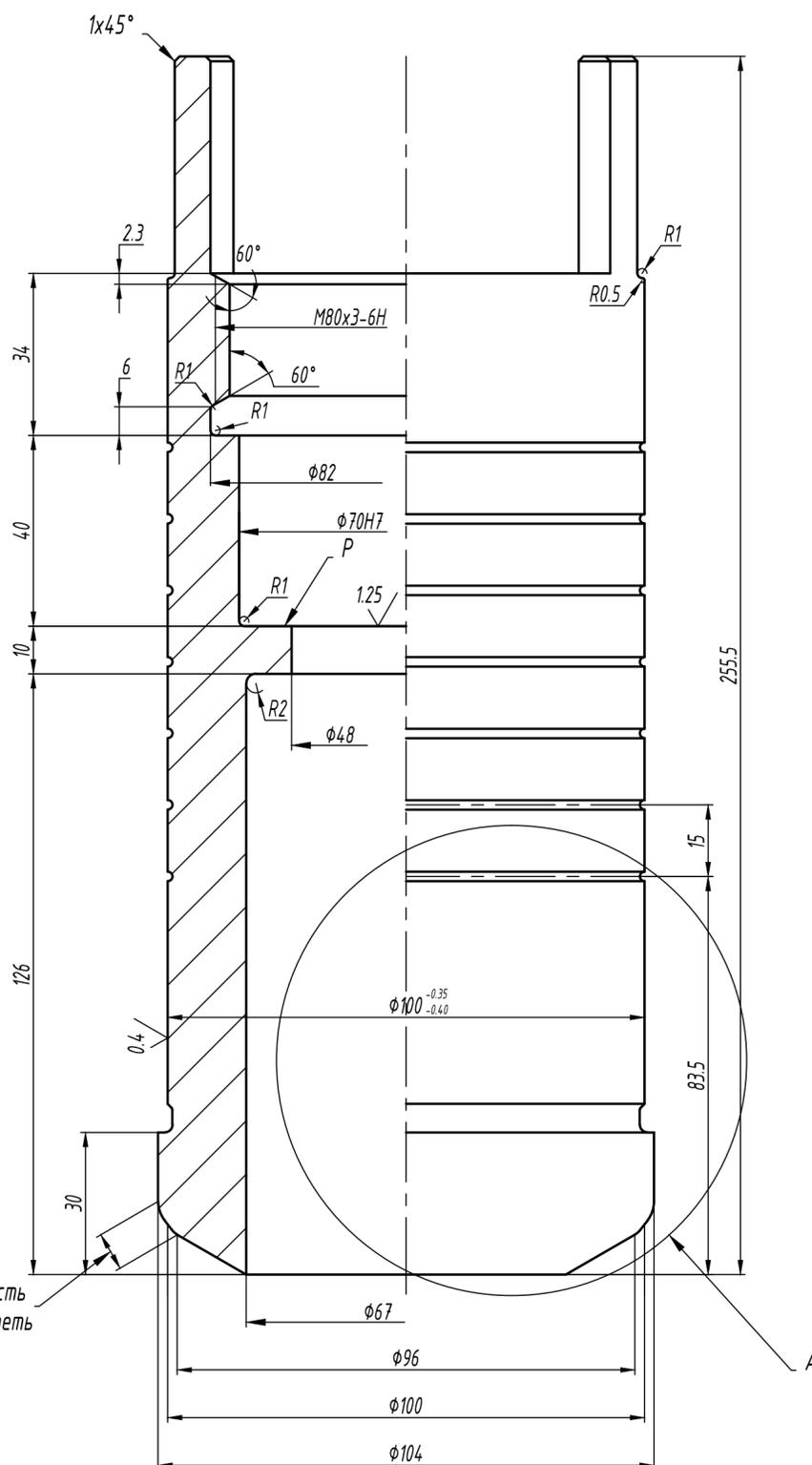


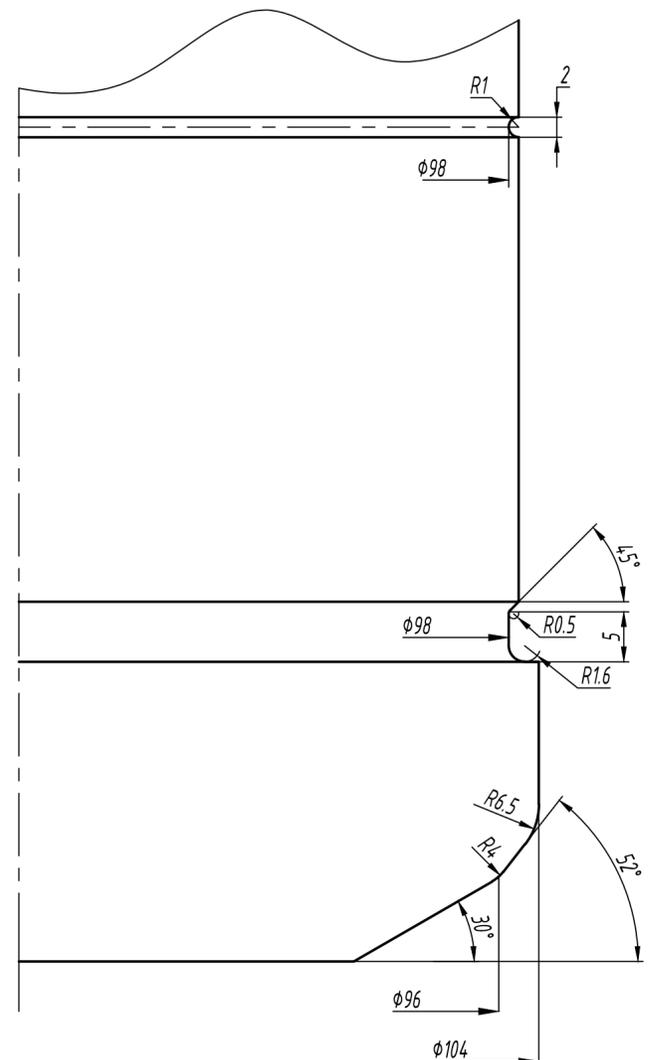
### Технические требования



1. Поверхности обработанные под  $0.4$  азотировать.
2. Глубина слоя азотирования окончательно обработанной детали 0,15-0,3 мм. Твердость  $Ra \geq 78$ .
3. Допускается азотирование всех поверхностей за исключением канавок, резьбы  $M80 \times 3$  и рабочей поверхности.
4. Бой поверхности "P" относительно наружной цилиндрической поверхности  $\phi 100^{+0.35}_{-0.40}$  не более 0.05 мм.
5. Рабочую поверхность клапана выдержать по шаблону, допустимое отклонение от шаблона не более 0.03 мм.
6. Биение рабочей поверхности относительно оси клапана не более 0.02 мм.
7. Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности ОСТ 1010.



Вид А  
М 2:1



$0.4$  Рабочая поверхность при сборке притереть к седлу клапана

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

				102.34.01.001				
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	<b>Тарелка клапана</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Пятков К.Н.					8.8	1:1
Пров.		Асташов Д.С.				Лист	1	Листов
Т.контр.								1
Н.контр.					Сталь 25Х1МФ ГОСТ20072-74			
Утв.		Пятков К.Н.			Гр. III НВ229-269 ТУ0306.018-80	ТОО "Согринская ТЭЦ"		