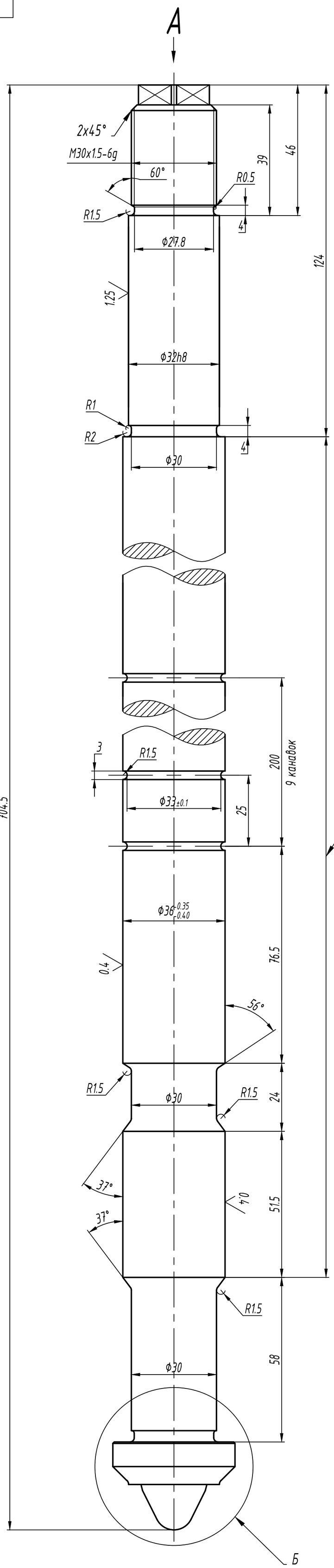
102.34.01.005

3.2 остальное

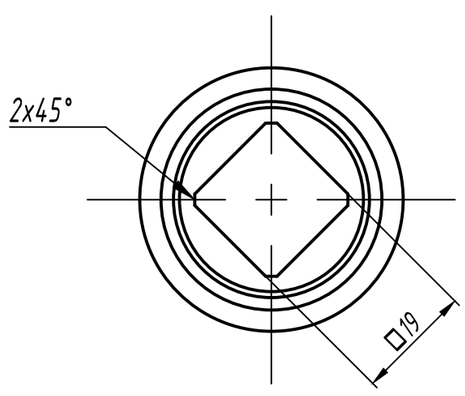
Технические требования:

1. Правка штока допускается только с последующим отпуском.
2. Окончательно готовый шток проверить на бой. Допускаемое биение поверхности на $\phi 36^{-0.35}_{-0.40}$ и $\phi 32h8$ по всей длине не более 0,02 мм.
3. Допускается азотирование всех поверхностей за исключением канавок и резьбы М30х1.5.
4. Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности ОСТ1010.



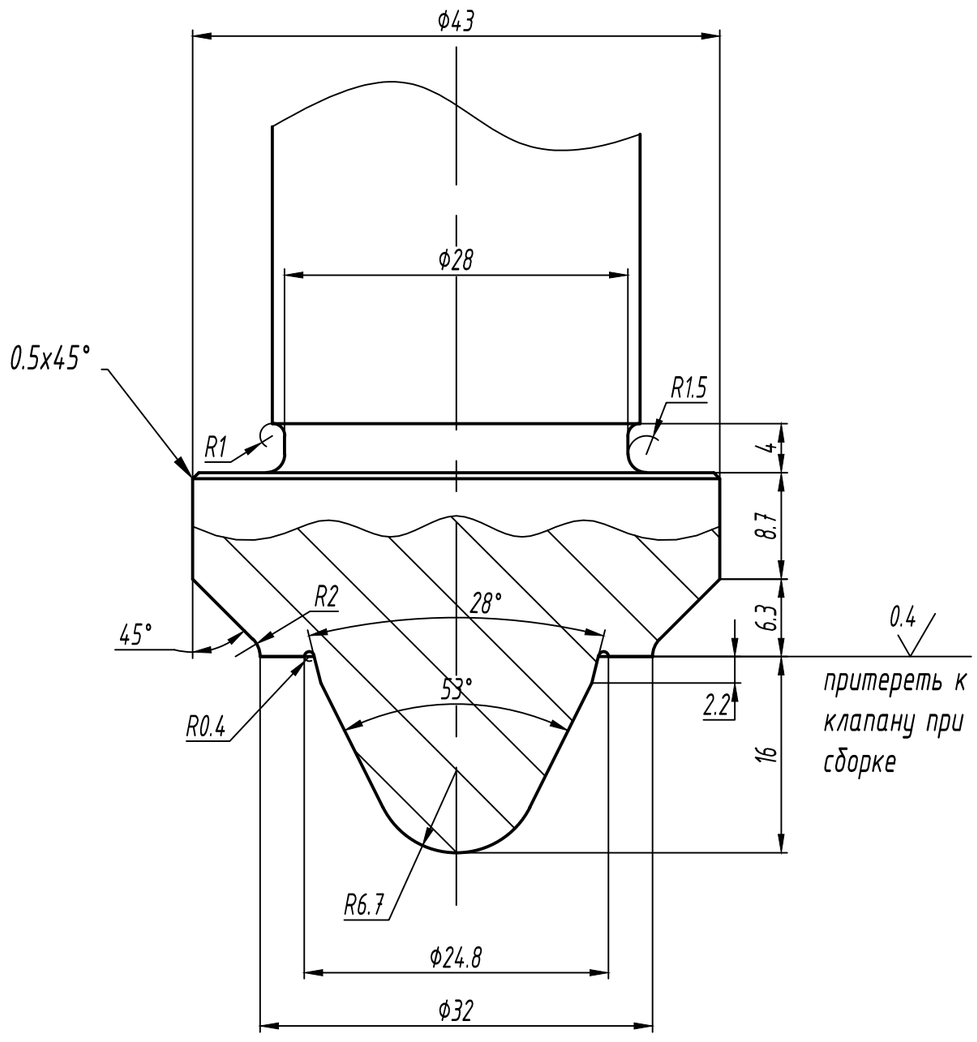

На этом участке поверхность азотировать, кроме канавок. Глубина слоя азотирования в окончательно обработанной детали 0,15÷0,3 мм. Твердость Ra≥78

## Вид А




## Вид Б

М 2:1




| Изм. | Лист | № Докум. | Подп. | Дата | 102.34.01.005 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Разраб. | | Пятков К.Н. | | | Шток клапана | Лит. | Масса 5.1 / Масштаб 1:1 |
| Пров. | | Асташов Д.С. | | | | Лист 1 | Листов 1 |
| Т.контр. | | | | | Сталь 15Х11МФ ГОСТ5632-72 Гр. IV КП50с ТУ0306.018-80 | ТОО "Согринская ТЭЦ" | |
| Н.контр. | | | | | | | |
| Утв. | | Пятков К.Н. | | | | | |

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ф2.104-1.

Формат А2