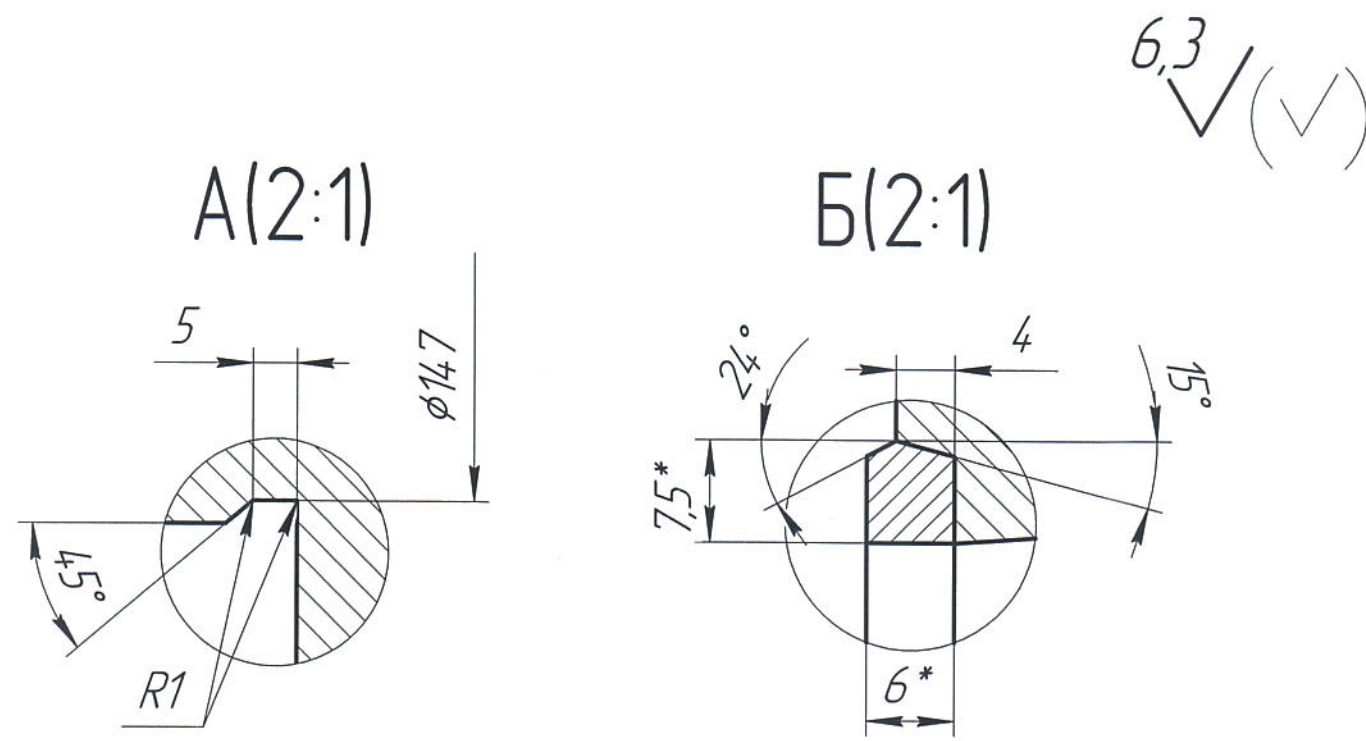
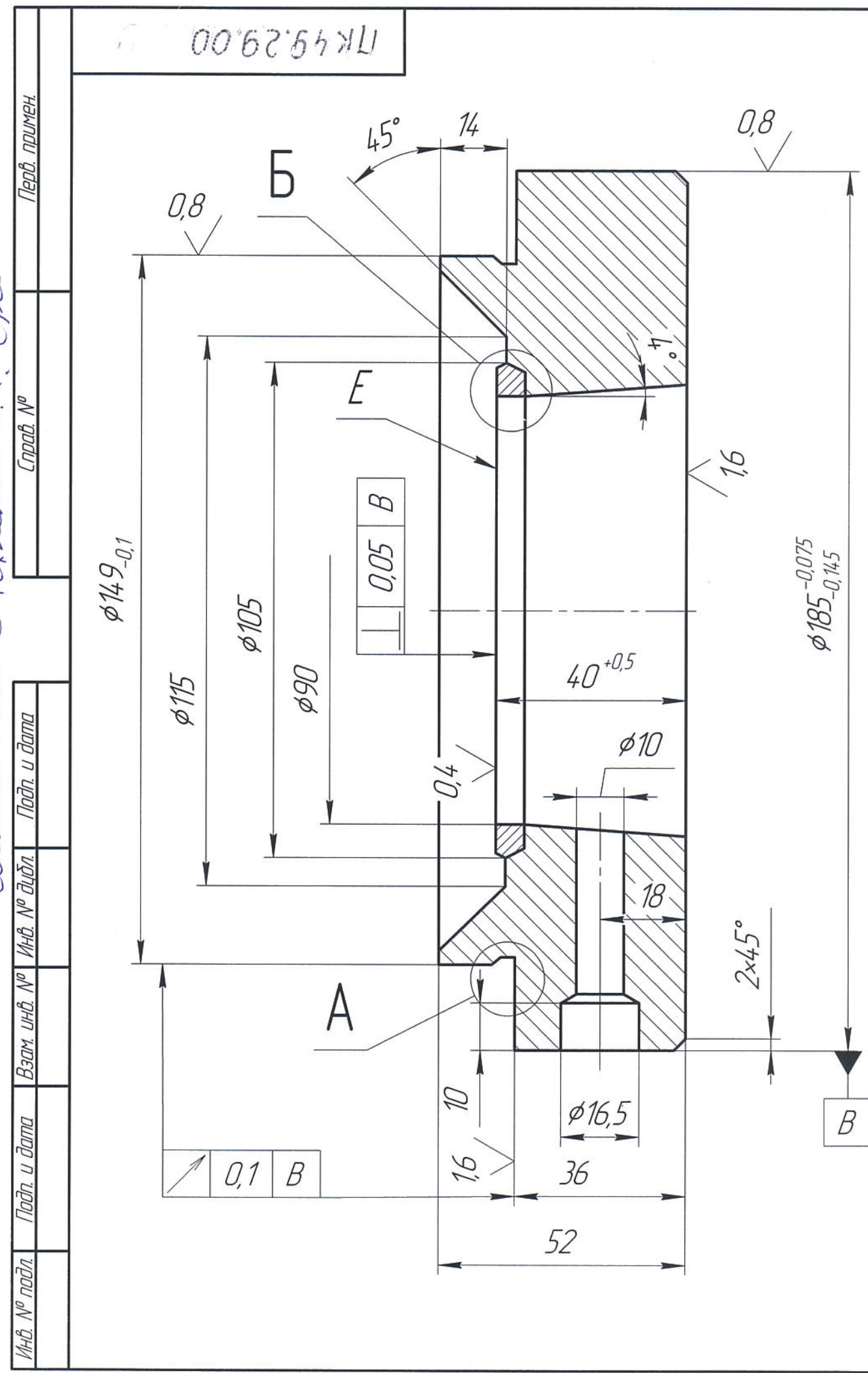


Согласовано с Техником В.А. СРК



- 1 Заготовка: поковка по ОСТ 118.030.113-77 Гр. III НВ 123...167 с обязательным проведением УЗД.
- 2 Произвести наплавку уплотнит. поверхности с предварительным и сопутствующим подогревом: подслои-ЗА 395/9 затем электроды ЦН-6/1. За один проход высота наплавленного слоя та же 3 мм. Каждый последующий валик должен перекрывать предыдущий на 1/3 ширины. Каждый слой должен быть тщательно очищен от шлака. Твердость наплавленного слоя HRC 28...34. После наплавки произвести термообработку.
- 3 На поверхн. E не допускается наличие трещин, раковин, сколов.
- 4 H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$
- 5 Маркировать на бурке шифр детали.
- 6 Поверхн. E защитить при транспортировке
- 7 Допускается замена на Сталь 12Х1МФ ГОСТ 5520-79

ПК 49.29.00				Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Седло клапана ГПК КА №10		
Разраб.	Киселев	С.К.	15.08.18			
Зам.ГИ	Будлетник	А.В.	16.08.18	Сталь 30Х13 ГОСТ 5632-72		
Нач.цеха	Малашенко					
Утв.				Лист	Листов	1
				ПТЭЦ-2		

Копировал

Формат А4х2