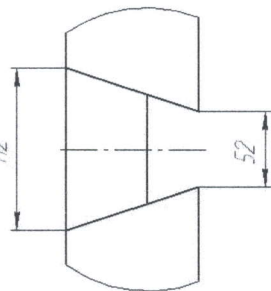
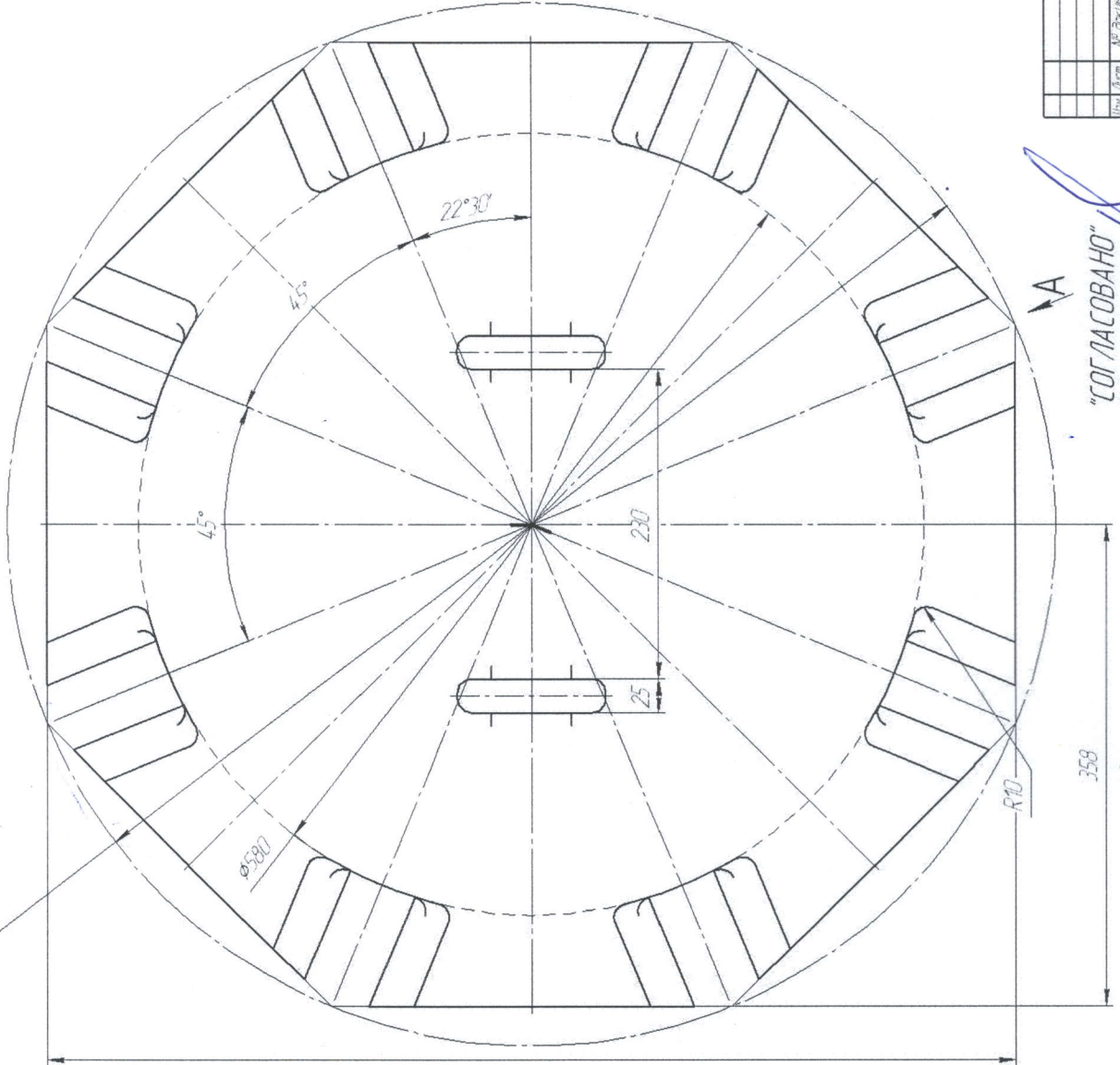
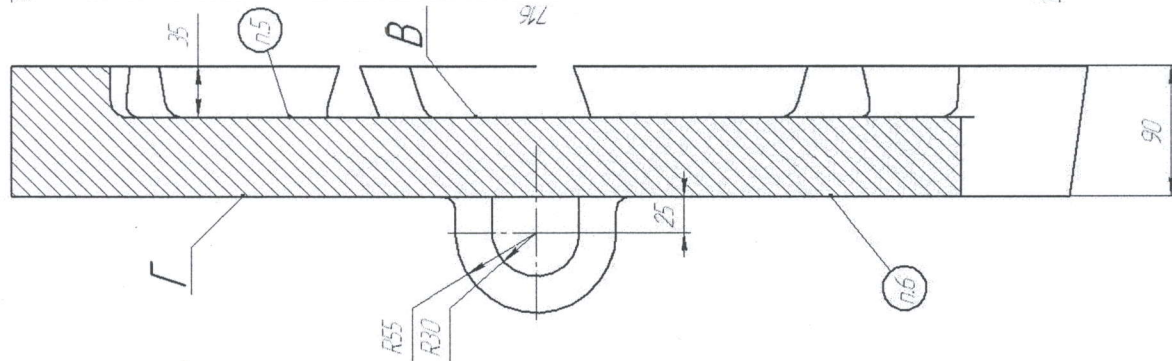


000.00000-Ф

Б-Б



А-А

1. НБ 170.230.
2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ Р 53465-2009.
4. Неуказанные лительные размеры R3.5 мм.
5. Маркировка: литый знак "Ф-00.00.700", знак отливки: поданный знак "Ф-00.00.700", знак предприятия-изготовителя: Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
6. Метка формовщика (в плюс тела отливки).
7. На всех поверхностях отливки допускается без исправления лительные дефекты раковины, засоры, спай, царапины, ужимы, порожки, поверхность глубиной до 6 мм, общая площадь поражения не более 15% раскрашиваемой поверхности отливки без скопления в одном месте.
8. На всех поверхностях, кроме отверстий, допускается металлоизолирующий пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
9. Под лительными приливами и в местах подвода металла допускается усадочные раковины глубиной до 8 мм, а также дырочки и разрезы от агневого резки до 6 мм в тело отливки.
10. Допускается выполнение протыкочной сетки 40x40x3 на поверхности "Б" (в минус тела отливки) и на поверхности "Г" (в плюс тела отливки).
11. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода-изготовителя.
12. Остальные ТТ по ТУ завода-изготовителя ТУ-77.14.080-39014053-19.

Ф-00.00.700			
Футеровка		Лит	Масса
центральная		189	12.5
Сталь 10Г13Л		Лист	Листов
ГОСТ 977-88		ИНДУСТРИЯ СЕРВИС	

"СОГ ЛАСОВАНО"
Заказчик: СУП
"04.04.2022г."