



1. На поверхности отливок допускаются литейные дефекты размерами 8×8 мм, глубиной (высотой) 8 мм на отливках более 100 кг, а на отливках менее 100 кг допускаются литейные дефекты размерами 5×5 мм, глубиной (высотой) 5 мм, площадью 30% поверхности.

2. Дефекты, превышающие (п.1) исправлять заваркой с последующей зачисткой.

3. В трудноудаляемых местах отливок (впадин, углублений) допускается наличие пригара.

4. Предельные отклонения размеров по III классу точности ГОСТ 26645-85.

5. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.

6. Неуказанные литейные радиусы 5...6 мм. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.

7. Твердость после термообработки HB ≤ 217

8. Марка стали 10Г13Л1 ГОСТ 2136-77 (или 35Л-I ГОСТ 977-75).

9. В местах разреза форм и стержней допускаются выступы, впадины и швы размером до 6 мм на отливках массой свыше 100 кг.

10. Допускаются по толщине

стенки не более 4 мм.

					1239.07.25			
Изм.	Лист	Документ	Подпись	Дата	Лит.		Масса	М-д
Архив		Филиппов	Кв. 1	24.05			1700	1:10
Провер							(кг)	
Т. кон					Лист 1		Листов 1	
Натв	Кусовни	А. П.			Сталь 35л		ЛКО МГОК	
Н. кон					ГОСТ 977-75			
Чтв	Морковин							