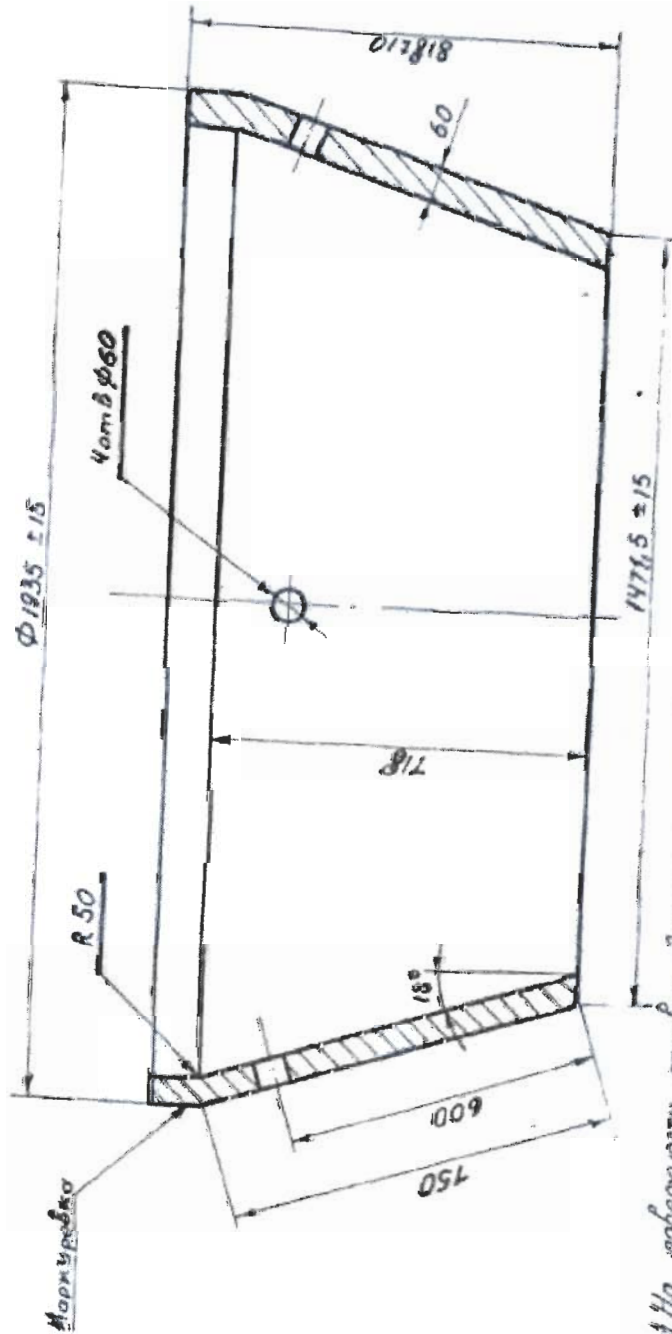


1239.07.25



1. На поверхности отливки допускаются литейные дефекты размеры 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 предельные (п.1) исправлять заборкой с последующей зачисткой.
3. В предусмотренных местах отливки (заводских, заводских) допускается наличие пригара.
4. Предельные отклонения размеров по III классу точности ГОСТ 8045-85.
5. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.

(Handwritten signature)

6. Неуказанные литейные радиусы 5...6 мм. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
7. Твердость после термообработки HB ≤ 217.
8. Марка стали 10Г13Л ГОСТ 2176-77 (или 35Л-I ГОСТ 977-75).
9. В местах разреза форм и стержней допускаются выступы, впадины и швы размерами до 6 мм на отливках массой свыше 100 кг.
10. Допускаются по толщине

стенки не более 4 мм.

1239.07.25				Лист	Масса	М-д
Футеровка				<div></div>	1000	1:10
					(кг)	
Сталь 35л				Лист 1	Листов	
					Листов	
ГОСТ 977-75						
Изм	Испол	Материал	Подпись	Дата		
	Испол	Футеровка	Испол	Испол		
Полоса	Полоса					
Толщ						
Норм	Кусочки	Исп				
Норм						
Угол	Материал					