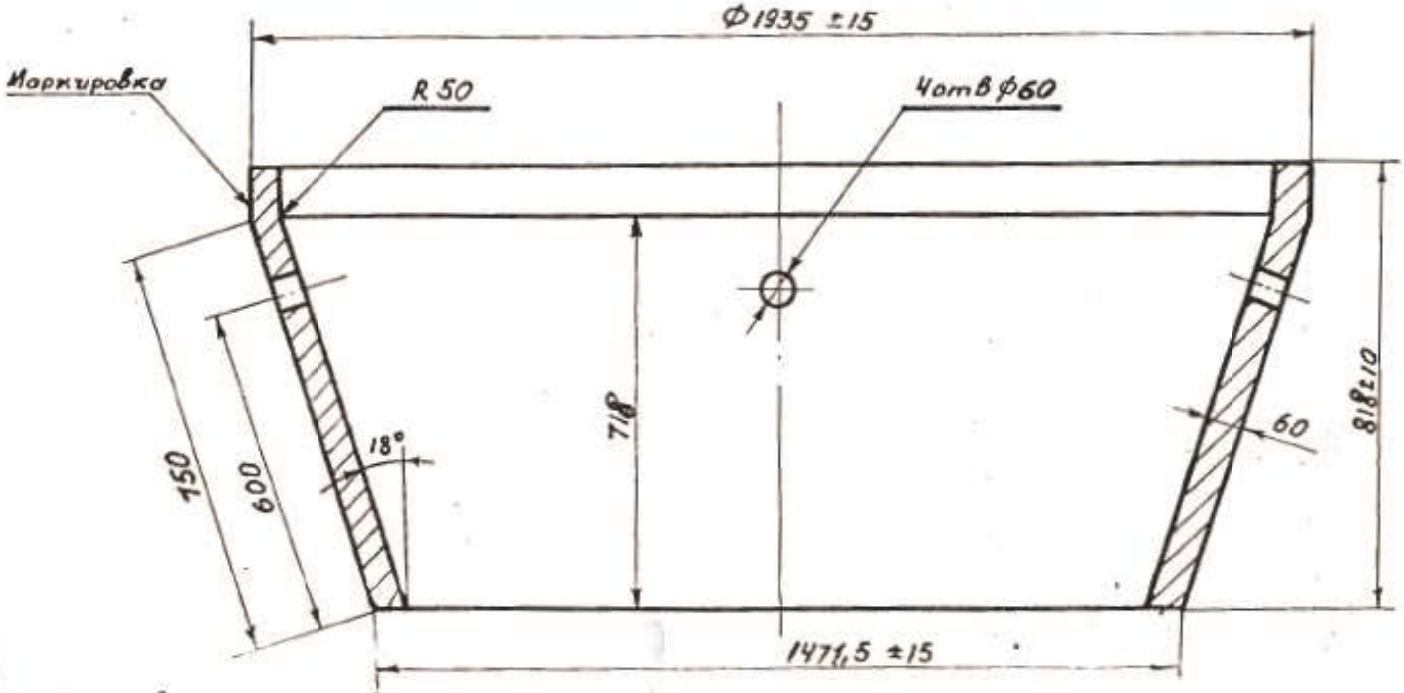
1239.07.25



1. На поверхности отливок допускаются литейные дефекты размерами 8×8 мм, глубиной (высотой) 8мм на отливках более 100кг, а на отливках менее 100кг допускаются литейные дефекты размерами 5×5мм глубиной (высотой) 5мм, площадью 30% поверхности.
2. Дефекты превышающие (п.1) исправлять заваркой с последующей зачисткой.
3. В труднодоступных местах отливок (впадинах, углублениях) 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 3212-57.
7. Твердость после термообработки НВ≤217
8. Марка стали 110Г13Л1 ГОСТ 2176-77 (или 35Л-I ГОСТ 977-75).
9. В местах разъема форм и стержней допускаются выступы, впадины и швы размером до 6мм на отливках массой свыше 100кг.
10. Допускаются по толщине [redacted] стенки не далее 4мм.

					1239.07.25			
Изм.	Лист	№документ.	Подпись	Дата	Футеровка	Лит.	Масса 1700 [redacted] (кг)	М-б 1:10
Разраб.		Филиппова				Лист 1	Листов 1	
Провер.								
Т.кон.								
Н.отд.		Кусиани			Сталь 35л ГОСТ 977-75	ПКО МГОК		
Н.кон.								
Утв.		Маркорян						