



1. Опилка I группы по ГОСТ 917-88.
2. Точность отливки 11-8-13 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклады по ГОСТ 3212-92.
4. Неукладные литейные радиусы 10...20 мм, $\delta \geq 250$ НВ.

о. на неорганизуемых поверхностях:

— обнаруживаются дефекты в виде отдельных газовых и свободных диаметров в углублении до 5 мм, а также зазоры и местные вырезы после огневой резки глубиной не более 5 мм.

Внедрением в свое производство изделий и услуг, разработанных в соответствии с требованиями стандарта, в целях защиты прав потребителей и повышения качества продукции, предприятию необходимо:

- ошоды плошчы ўказаных дефектаў не павінна прэвышчаць 10% ад плошчы данай паверхні;
- астаткі ад рэза прывіней і пінтаменей зачышчаць да паверхні апылькі.

7. * Рамные для спарки.
8. Покрытие: алюминий ГФ-0119 ГОСТ 2334-78.
9. Корпуса: модурный эпокс на СТГ 5-6-74 - пилить, обжигание чернежа на концы заклеив шпатом 1-40 мм ГОСТ 1492-71 - кристалл.
10. Шпателька по условием конкурента.
11. Шпателька применение в промышленности в ОКХ-39 ГОСТ 15150-69.
12. Основные технические требования, правила приемки, методы контроля по ГОСТ 14-12-50-50.

[illegible]

27013
1950-11-3

27013
ГОР. И. И. 03.
Термобин