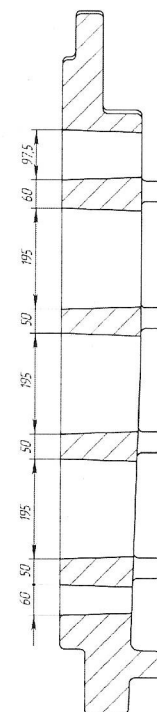
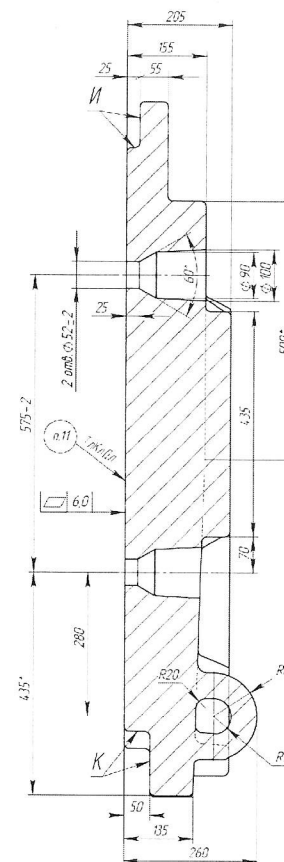
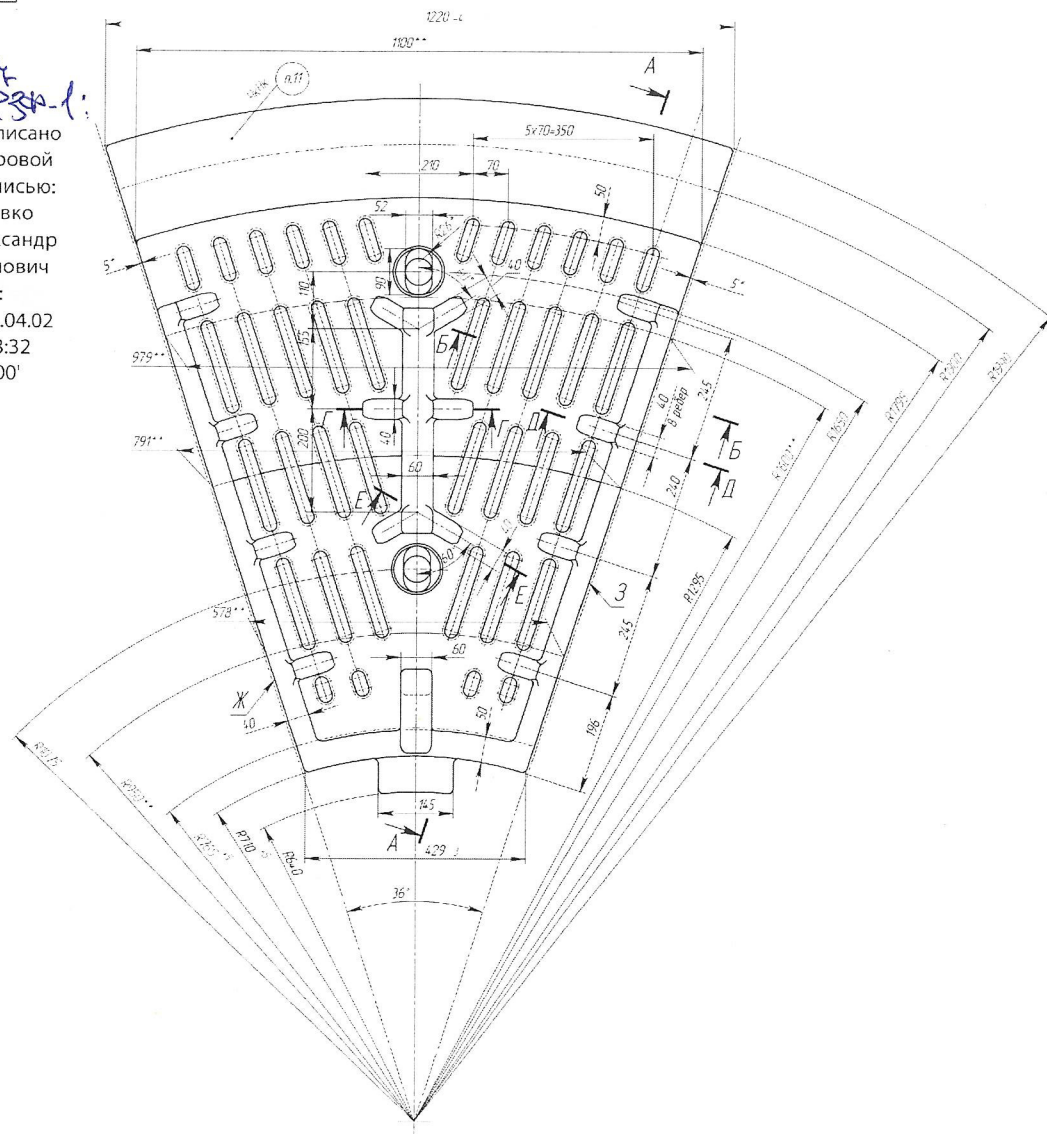
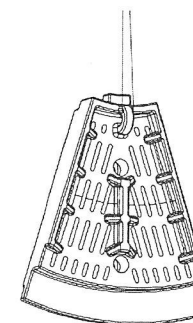


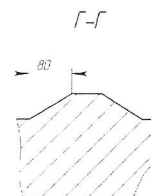
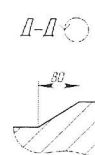
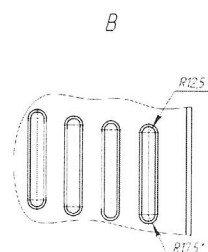
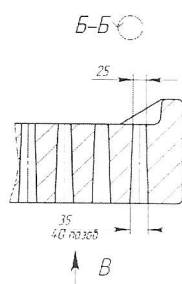
Головко
Александр
Иванович



Места строповки



1. Толщина отливки 12-9-15-12 ГОСТ 26664-85
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 26664-85
3. Неудовлетворительные радиусы R0,15 mm
4. $\alpha = 20^\circ 48'$
5. На поверхности:
 - допускаются дефекты в виде отделившихся заусенцев и усачинок, возникших вследствие выщипывания и пудрования, до 5mm, а также заусенцев и настилов, образовавшихся после отбрасывания изделий в бункере.
 - дефекты в виде отделившихся заусенцев и усачинок, возникших вследствие выщипывания более 5mm, а также заусенцев, настилов, образовавшихся в местах отрезки проволочной проволокой и другим способом, должны быть зачищены заготовкой заготовкой, свободной от загрязнений и незначительных инородных включений ПАО «СЗХМ» до 10.01.17-2017.
 - допускаются включения дефектов не более 10% от площади данной поверхности.
6. Отпаривать под вакуумом, вакуумности Ж, З, И и К, от температуры шпатель должны быть без прилипания, значимых выщипываний и отслоений формовочного смеси.
7. Отпаривать до 50-120 min при температуре не ниже 140-160°C
8. Проверка для сортировки:
 - Размеры для контрольных заготовок, применяющиеся для изготовления Ж и З
 - 10. Проверка: не шпательовать и не отпаривать.
 - 11. Неукорочка - срок сдачи 140131354-461027-2017 п.3.3. Испытания: проводить с использованием шаблонов, измерять отливки, делать замеры, проводить испытания, п.3.3. Испытания проводить в соответствии с требованиями к качеству.
 - 12. Отливки: 11, 12, 14, 15, 2664-85.

[illegible]