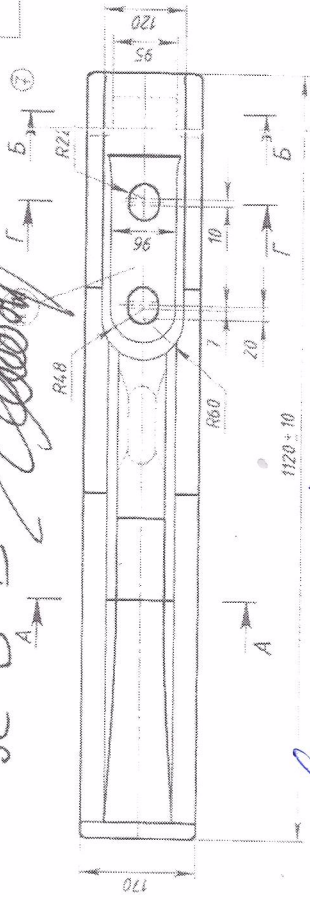


Объединение	Материал
7466-00	10013А ДСТУ 8782:2018
-01	125Г18Х2М11 Т4 4275-3150176-005:2011
-02	10013Ф1А ДСТУ 8782:2018

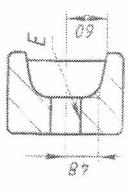
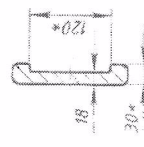
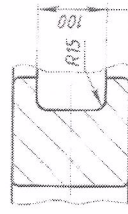
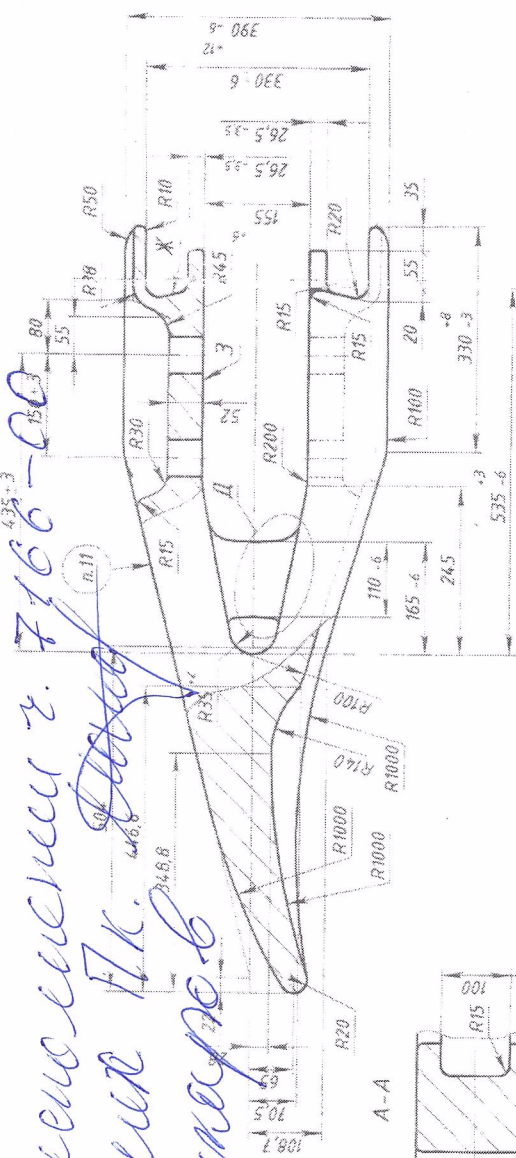


С 2020 01 января 2023

всего распыл. 2. 7766-00 43-3

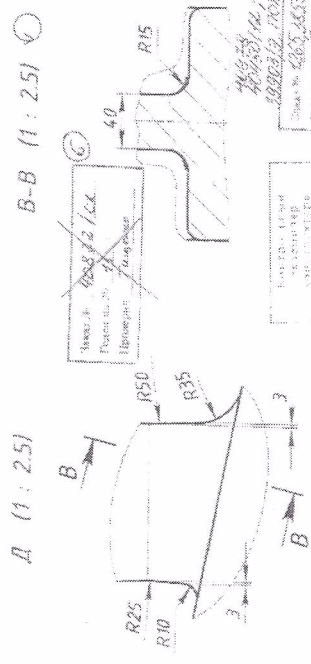
[Handwritten signature]

Loveppe b



9-9 7-7

- [illegible]



1. Отлика 1-й группы АСТУ 87812018
2. Точность отливки 12-9-16-12 ГОСТ 26645-85
3. Наплавочные материалы: сталь 12-9-16-12 ГОСТ 26645-85

4. Неудовлетворительные результаты 3...10%.

5. Неудовлетворительные формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.

6. На необработанных поверхностях из стали допускаются без исключения:

- единичные и групповые раковины площадью не более $0,08\text{ см}^2$ и глубиной не более 20% толщины стенки литья (но не больше 5 мм);
- ужимки с габаритным переходом по их периметру до поверхности литья общей площадью не более 15% площади поверхности, на которой они расположены (но не больше чем 25 см^2) и глубиной не более 10% толщины стенки литья.

Раковины площадью до $0,8\text{ м}^2$ не должны быть расположены ближе, чем 150 мм одно от другого и ближе, чем на 15 мм от границы литья, а их общее количество не должно быть больше пяти на площади 500 м^2 .

6. На необработанных и обработанных поверхностях литья из стали допускается исправление сдвиганием со следующими термическими обработками: раковин, ужимин, неглубоких, негустой хрупкости, уляжек и закатов не более половины толшины стенки литья, без ограничения количества дефектов и площади, которую они занимают.

7. На поверхности 3 выпуклостей неровностей не допускается.

- в. Зев зуба размер 155^{+6} и отверстия E контролировать эталонным шаблоном.

[illegible]