

814320042000

✓ (✓)

Герб. примен.

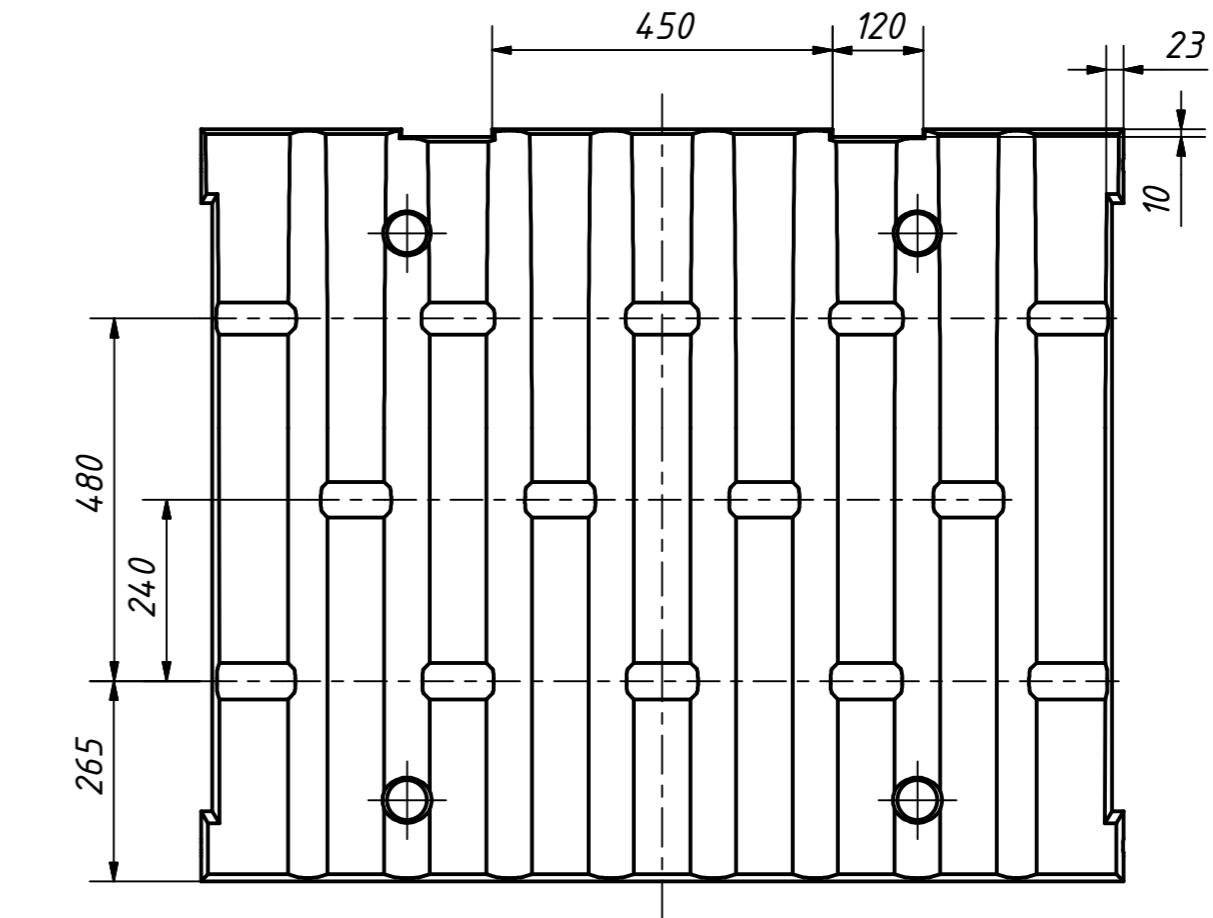
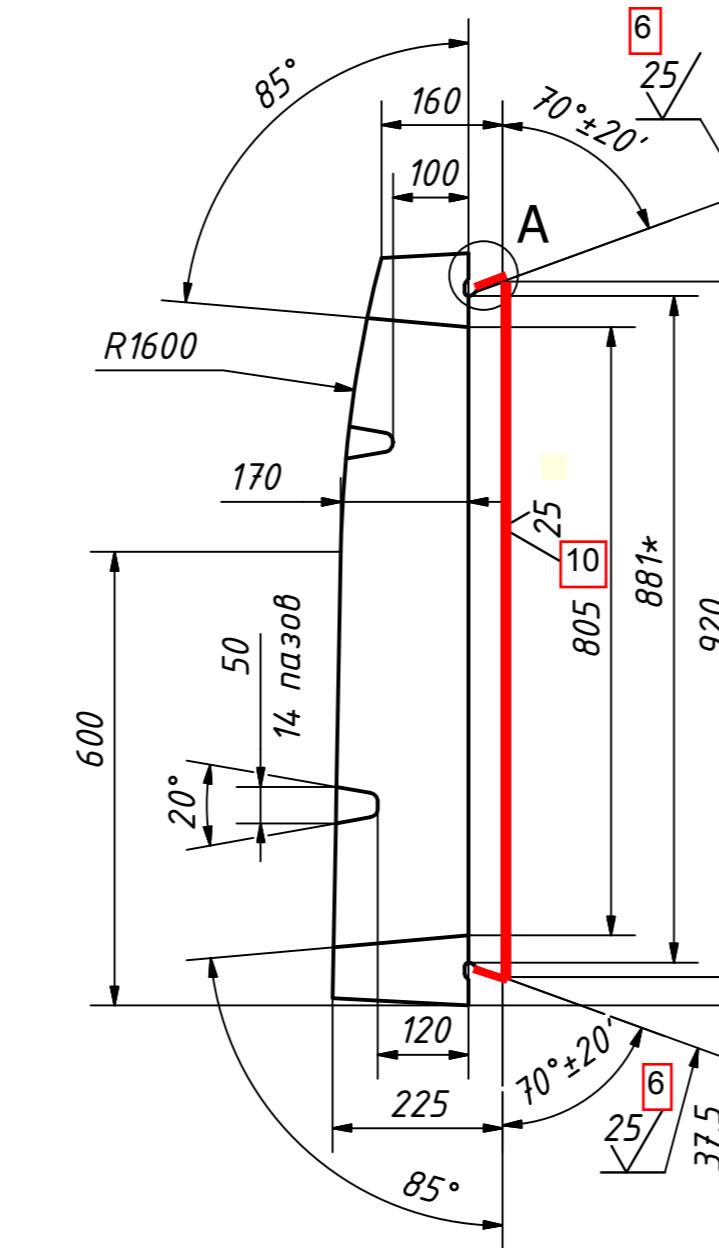
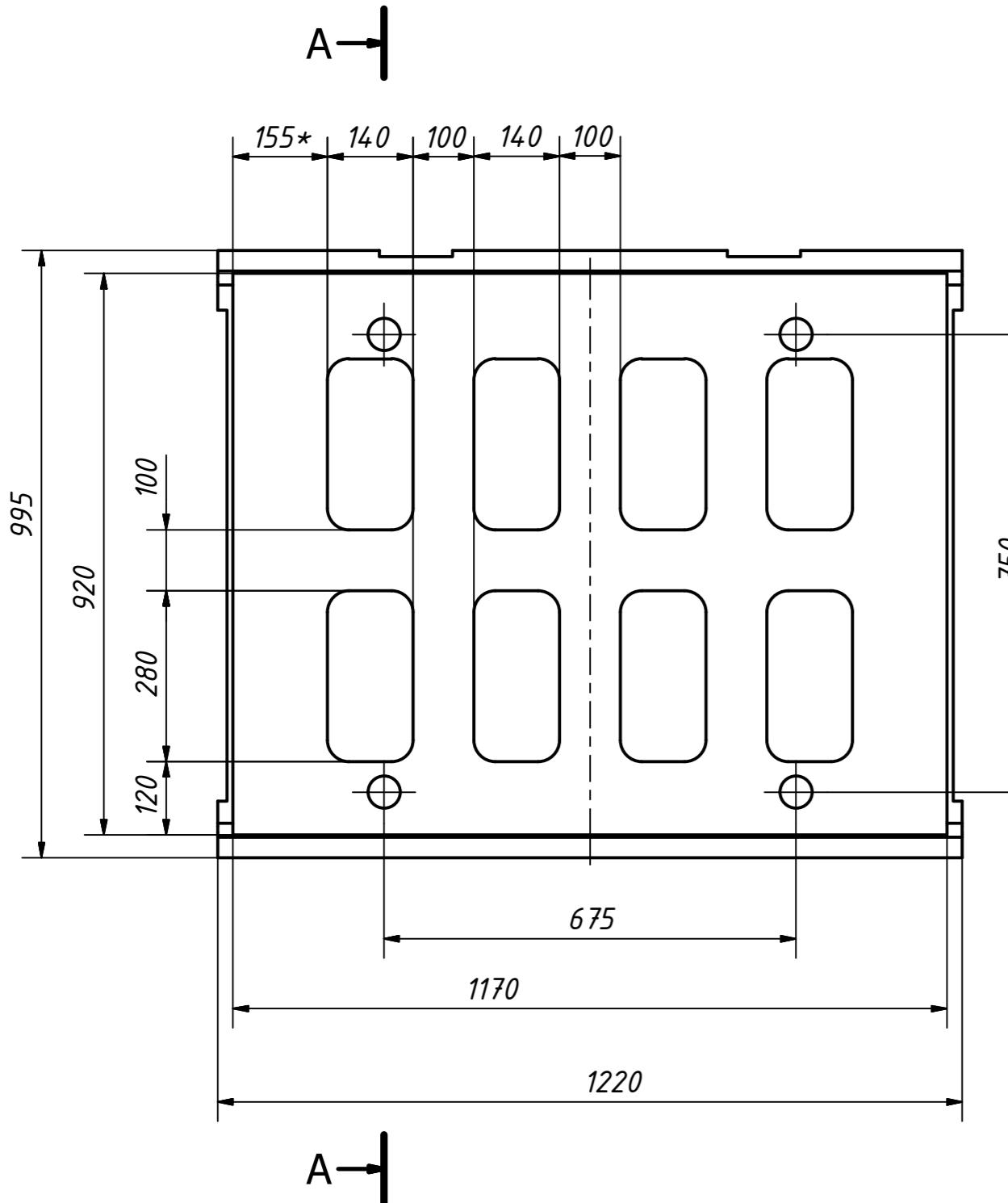
Справл. №

Подп. и дата

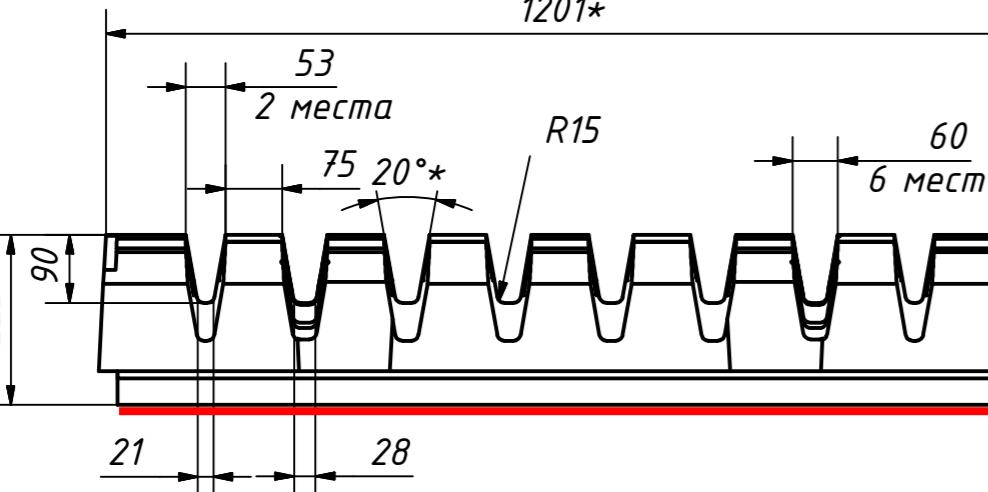
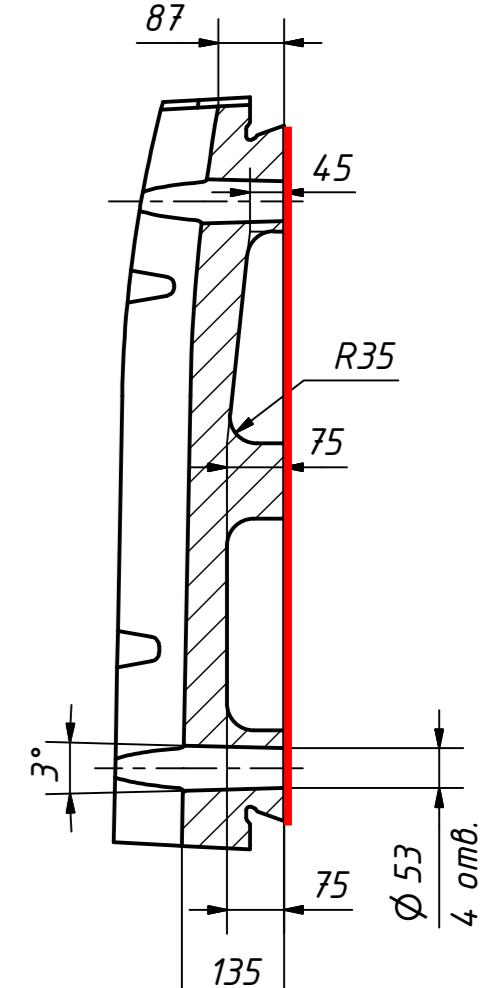
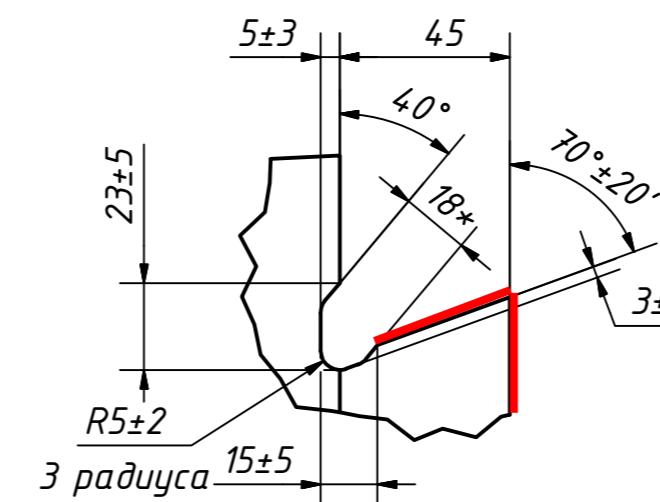
Инд. № документа

Взам. инд. №

Инд. № подп.

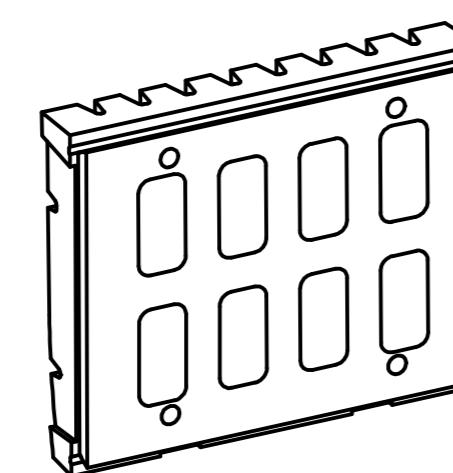
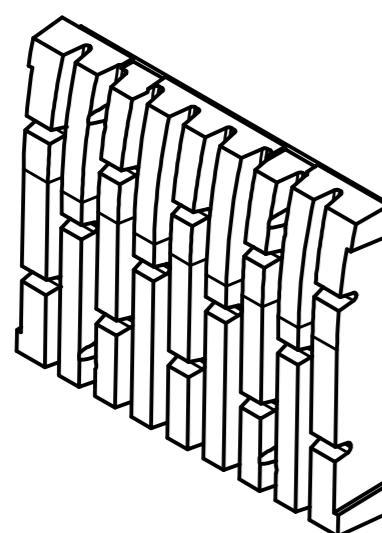


A-A (1 : 10)

A (1 : 2)
2 места

(1 : 20)

(1 : 20)



Марка стали	Массовая доля элемента, %							
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Не более S	P
120Г18Х2Л	1-1,5	16,5-19	0,4-0,9	1-2	до 1	до 1	0,05	0,05

- * Размеры для справок
- Точность отливки 12-0-0-12 согласно ГОСТ 26645-85.
- Формовочные уклоны в (-) по ГОСТ 3212-92.
- Неуказанные литейные радиусы 5..10 мм.
- В местах подвода металла после отливки питателей допускается понижение глубиной не более 8 мм.
- Хим. состав приведен в таблице. Допускается изготовление из стали 110Г13Л или аналогов, по согласованию с заказчиком.
- При общей площади поражения рассматриваемой поверхности отливки но не более 20%, допускаются без исправления мелкие дефекты: раковины, плены, засоры спаи, ужимы газовые пузыри, сизовидная пористость, глубиной до 5 мм.
- Дефекты отливок, размеры которых превышают допустимые, подлежат исправлению заваркой согласно ТИ01013832511.00004 ОАО "БЭЗ".
- Для единичных газовых раковин допускается декоративная заделка металлополимером CHESTER MOLECULAR (холодная сварка) или шпаклевкой по металлу согласно ТИ0101383.2511.00004 ОАО "БЭЗ".
- Остальные техтребования согласно ТУ ВУ 200022862.088-2013.
- Маркировать номер чертежа и товарный знак ОАО "БЭЗ".

814320042000

Изм. Лист №докум. Подпись Дата

Разработ. Кудака А.В.

Проверил Ричко Т.В.

Т.контр.

Н.контр.

Утверждил Гайкеевич В.С.

Плита дробящая
LT/C125

Сталь 120Г18Х2Л

Литера Масса Масштаб

И 1500 1:10

Лист Листов 1

ОАО "БЭЗ", ОГМет