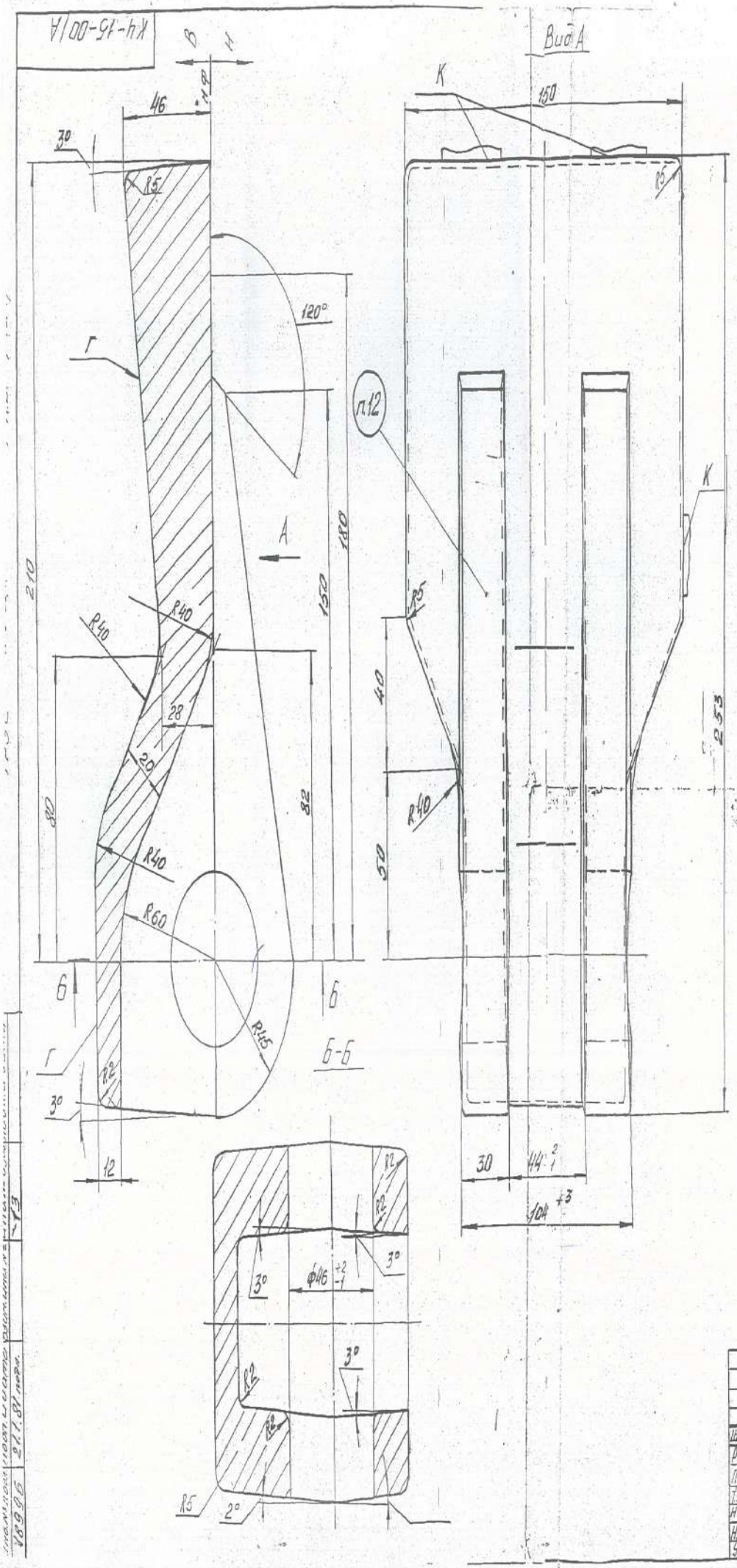

1. НВ 156..229
2. Неуказанные формовочные уклоны по ГОСТ 3212-57, радиусы закруглений 3мм.
3. Предельные отклонения размеров по III классу точности ГОСТ 2009-55.
4. Перекос по линии разъема до 2мм.
5. На поверхностях допускаются раковины наибольшим измерением до 8мм, глубиной до 6мм в количестве не более 12 штук на отливку и не более 4 штук на поверхность.
6. Допускаются ситовидные раковины, поражающие банную поверхность до 20%.
7. Допускается усадочная раковина внутри утолщенной части, заключенной между поверхностями выполненными R40.
8. В месте подвода питания К допускается выкол тела до 5мм на всю ширину и толщину питателя или остаток от питателя до 5мм.
9. Дефекты превышающие, оговоренные пунктами 5;8, допускается исправлять заваркой.
10. В местах недоступных очистке в барабане допускается пригар.
11. На поверхности „Г" допускается рифленка.
12. Маркировать К4-15-00/А шрифт ПО-10 ГОСТ 2930-62 товарный знак завода №2 СТП 21.880-75.

„Согласовано"
Главный инженер предприятия
Карагандинские ТЭЦ
Черныш А.В
„19" марта 1981г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Малышева		8.01.81
Пров.		Григорьев		6.01.81
Т.контр.		Терешина		6.01.81
Нач.кб.		Григорьева		6.01.81
Н.контр.		Ермоленко		21.01.81
Утв.		Меньшиков		21.01.81

К4-15-00/А

Било МТ 2000/2600

Отливка

Отливка 110Г13Л-I ГОСТ 2176-77

Лит.	Масса	Масс.
	11,5	

Лист | Листов

18996 | 21.1.81 погл.