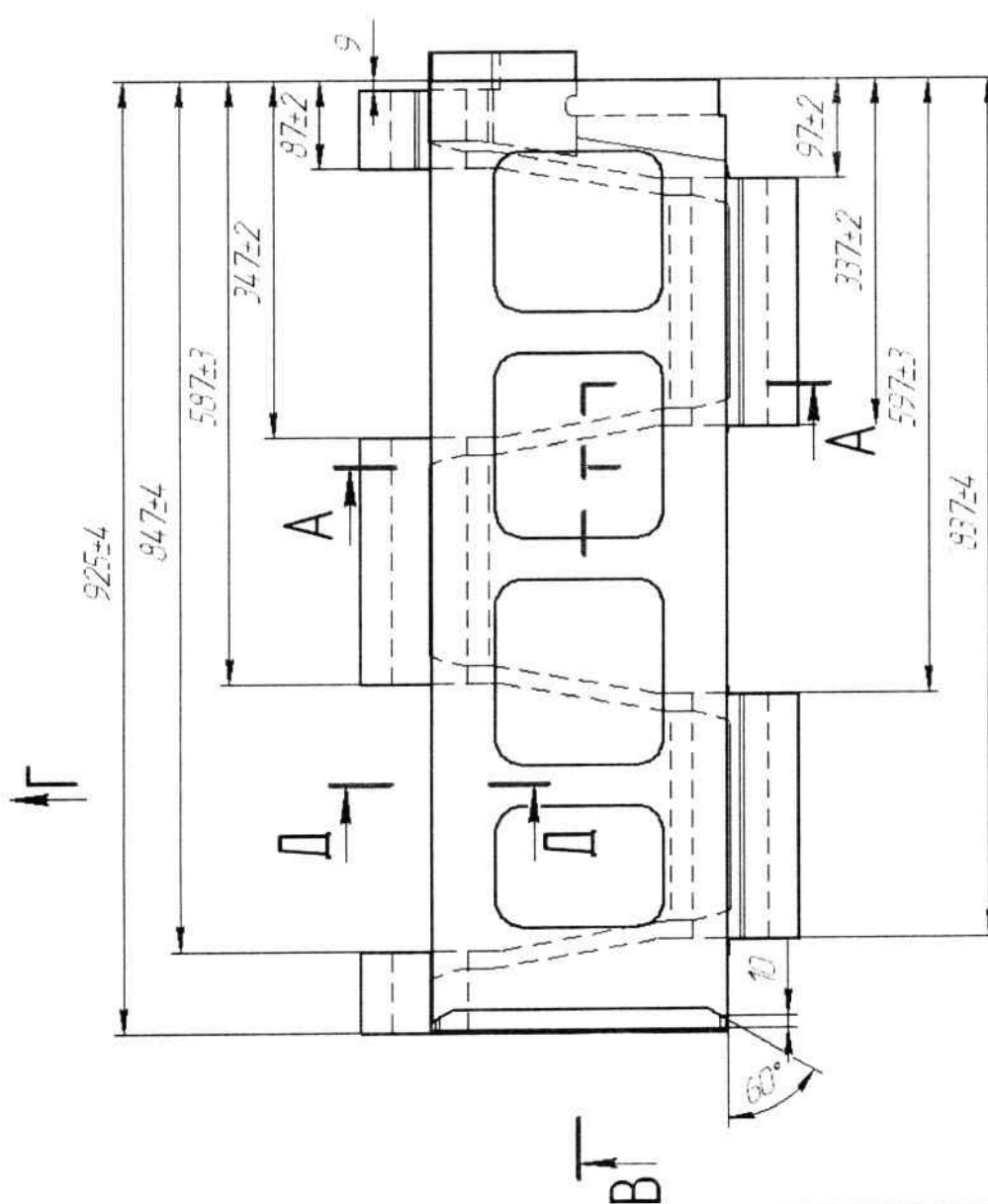
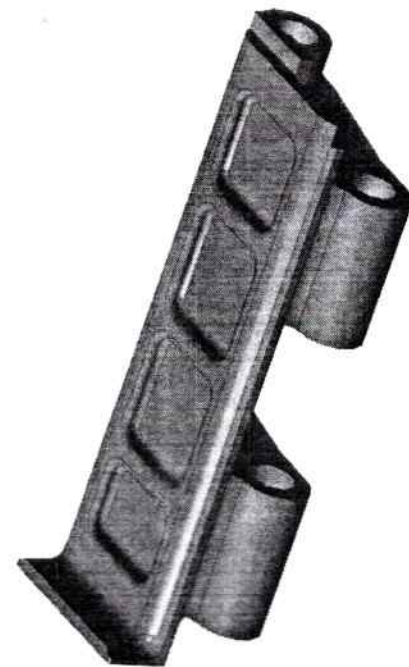
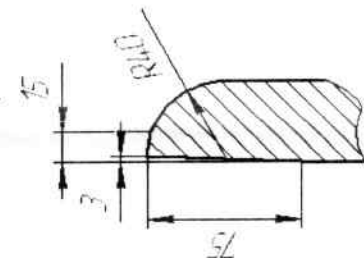
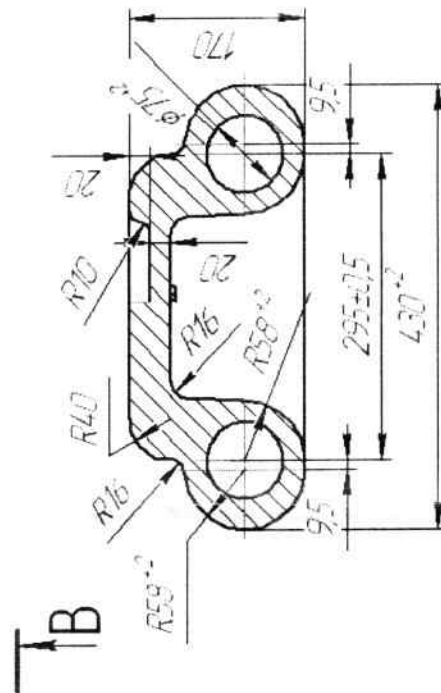


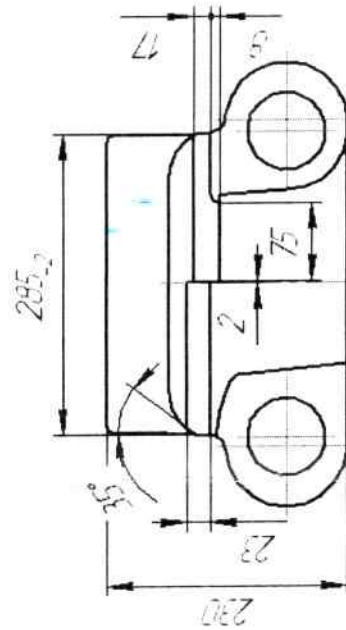
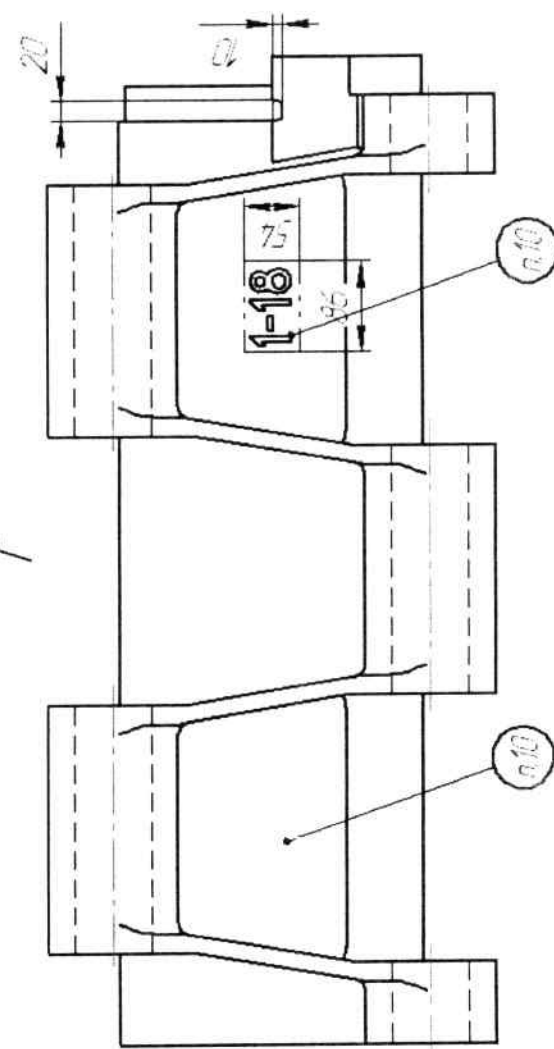
Д-Д(12,5)



A-A



Б



| Материал | Химический состав δ % | | | | | | | | | |
|-----------|-----------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|----------|-------|
| | C | Mn | Si | Cr | Mo | V | P | S | не более | более |
| Ст.35ХМФЛ | 0.304 | 0.409 | 0.204 | 0.811 | 0.0501 | 0.0005 | 0.005 | 0.005 | 0.005 | 0.005 |

1. НВ 250...300
2. Точность отливки 11-0-0-12 по ГОСТ 26645 - 95.
3. Литейные уклоны согласно ГОСТ 3212-92.
4. Неукрепленные литейные радиусы 5...10 мм.
5. Удаление литников, заливкой, выпором производить огневой резкой до термообработки.
6. Дефекты на наружных поверхностях прорезин подлежат исправлению заваркой до термообработки.
7. Без исправления на поверхности допускается участки металлургического проката отдельные раковины до 5 мм и глубиной не более 0,25 толщины пластины а также утяжины глубиной до 10 мм в местах сопряжения пластины с ребром и прорезинами.
8. На поверхности пластины, кроме внутренней поверхности прорезин, допускается трудноудалимый прокат.
9. На рабочей поверхности допускается неровности до 0,1 мм.
10. Маркировка логотип предприятия изготовителя обозначение пластины "1-18" литьем высота шрифта 3...5 мм.
11. Покрытие эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76.

2011.000.118

Полупластина 1-18

Сталь 35ХМФЛ (смайл)

| Лист | Масштаб | Лист | Масштаб |
|------|---------|------|---------|
| 1 | 1:1 | 1 | 1:1 |

