



√ 0,06 A

√ 0,06 A

- 6. Произвести термообработку для снятия литейных напряжений.
- 7. 6 отв. M24 выполнить по технологии завода-изготовителя.
- 8. Массу изделия уточнить после изготовления.
- 9. Химический состав, %
 

С	Cr	Ni	Si	Mn	S	P
2,6-3,2	8,0-9,0	4,5-6,5	1,8-2,0	0,4-0,6	< 0,1	< 0,06
- 10. Произвести микролегирование для повышения износостойкости.
- 11. Размеры для справок.

- 1. Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85
- 2. HRC 52...58.
- 3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-80.
- 4. Литейные радиусы 5мм.
- 5. Не допускаются раковины, трещины.

д	2	Крыжановская	<i>Крыжановская</i>	01.03.16г	ОЦ Мельница	01.43.420 Д
з	5	Крыжановская	<i>Крыжановская</i>	12.02.16г		
Изм	Лист	№докум	Подпись	Дата	Корпус валка	
Разраб						
Проб						
Нач.КО	Крыжановская	<i>Крыжановская</i>	02.03.16г			
Соглас.	Кривинский	<i>Кривинский</i>	02.03.16г			
Гл. мех.	Слива	<i>Слива</i>	02.03.16г	Чугун Нихард - 4	Лит	Масса
						Масштаб
						2735
					Лист	Листов
					КО ООО ПФК	