



21357-87

к ГОСТ 21357—87 Отливки из хладостойкой и износостойкой стали. Общие

технические условия

В каком месте

Напечатано

Должно быть

Таблица 1. Графа «Содержание химических элементов в процентах по массовой доле, Марганец». Для марки стали 35ХМФЛ

0,40—0,60

0,40—0,90

Таблица 2. Наименование графы «Ударная вязкость»

кДж/м²

кгс·м/см²

(ИУС № 8 1988 г.)

21357-87

Cold-resistant and wear-resistant
steel castings, General specifications

41 1240

01.07.8.801.07.90

—)

15150—69.

(-

1.

1.1. 20 110 13 , 25 2 110 13 , 27 2 , 27 08 2 , 12 30 2 , 14 2 , 20 35 , 20 35 .

1.

. 1. 12 :

12

21357—87

2.

2.1.

2.1. , - , -

2.2.

26645—85,

— 3212—80.

0,020% ().

0,030%

110

01.07.89.

0,080%

2.3.

() ()

() , () ,

(),

2.4.

2.

. 2.

08 2	0,05—0,10	1,30—1,70	0,15-0,40	0,30	3,15—1,55	-	0,02—0,08	—	—	—	—
12	0,10—0,16	0,90—1,40	0,30—0,50	0,20—0,60	0,30	—	0,05—0,10	0,30	—	—	—
14 2	0,10—0,17	0,90—1,20	0,20—0,42	1,40-1,70	0,30	0,45—0,55	—	0,30	—	0,004	—
20	0,17—0,25	1,10—1,40	0,30-0,50	0,30	0,30	—	—	0,30	—	—	—
20	0,17—0,25	0,80—1,20	0,30—0,50	0,30	0,30	—	0,01—0,06	0,30	0,010—0,025	—	—
20	0,14—0,22	0,90—1,30	0,50—0,70	0,30—0,60	0,40	—	0,07—0,13	0,30	—	—	—
25 2	0,22—0,30	0,50—0,80	0,20—0,40	1,60—1,90	0,60—0,90	0,20—0,30	—	0,30	—	—	—
27 2	0,23—0,30	0,60—0,90	0,20—0,42	—	3,65—2,00	0,30—0,50	0,08—0,15	0,30	—	—	—
27	0,22—0,31	0,90-1,50	—	0,70—1,30	0,70—1,20	0,10—0,30	—	0,30-4),50	0,03—0,07	—	—
	0,25—0,35	1,20—1,60	0,20—0,50	0,30	0,30	—	—	0,30	—	—	—
30 2	0,25—0,35	—	0,40—0,80	0,60—1,00	0,30	—	—	0,30	0,01—0,04	—	—
	0,25—0,35	0,50—0,90	0,20—0,50	0,50—0,80	0,30	—	—	0,30	—	—	—
35	0,30—0,40	0,40—0,60	0,20—0,40	0,80—1,10	0,30	—	0,06—0,12	0,30	—	—	—
35	0,30—0,40	0,40—0,90	0,20—0,40	0,90—1,10	0,30	0,20—0,30	—	0,30	—	—	—
1 13	0,90—1,20	11,5—14,5	0,40—0,90	0,30	0,30	—	—	0,30	—	—	—
110 13	0,90—1,30	11,5-14,5	0,30—0,90	0,80—1,50	0,30	—	—	0,30	—	0,002—0,005	0,06—0,10

1. 08 2 , 27 , 30 2 . (, .) 0,02—0,05%.
2. : , , , ±0,02%; ; +0,05%; —0,005%; +0,02%; —0,02%
3. 110 13 0,05%, 0,30%, -
4. 0,20%.

			-	-	4			-
						KCV-es	KCU-69	
						/ 2		
08 2	930—970° 920—950° , 590—630°	400	500	20	45	2,5	4,0	—
12	930—950°	340	470	20	35	2,0	3,0	—
14 2	920—930° , 630—650°	600	700	14	25	3,0	5,0	—
20	920—940°	300	500	20	35	2,0	3,0	
	920—940° , 600—620°	400	550	15	30	2,0	3,0	
20	940—960°	320	520	20	35	2,0	3,0	
	930—950° , 600—650°	450	570	15	30	2,0	3,0	
20	900—920° , 630—650°	320	500	18	30	2,0	3,0	
	900—920° , 650—670°	450	600	14	25	2,0	3,0	-
25 2	860—880 , 580—600°	700	800	12	25	2,5	3,0	-
27 2	880—920° , 570—590° *	' 800	1000	10	22	2,0	3,0	265
27	910—930° , 590—610°	650	800	12	20	3,0	5,0	
	910—930° , 640—660°	700	850	12	25	3,5	5,0	-
	910—930° , 200—220° *	1150	1400	8	12	2,3	4,0	390
	920—950° , 600—650°	490	660	10	20	2,0	3,0	—
30 2	890—910° , 640—660°	600	700	12	40	2,0	3,5	-
	870—890° , 640—660°	650	750	15	40	2,5	3,5	
	870—890° , 200—220° *	1300	1600	4	15	2,0	3,0	400
	920—950° , 600 —650°	550	660	10	20	2,0	3,0	·
	900—920° , 640—670°	420	630	12	20	1,8	2,5	-
	890—910° , 650—670°	550	700	12	25	2,0	3,0	—
35	890—910° , 620—640°	600	700	10	18	2,0	3,0	—
110 13	1050—1100° *	400	800	25	35	7,0	—	190
110 13	1050—1100° *	480	750	20	30	5,0	-	190

*

110 13 0 13

2.5.

. 2.

2.6.

2.7.

2.8.

2.9.

3.

3.1.

3.2.

3.3.

3.4.

3.5.

3.6.

3.7.

3.8.

3.9. (. 2.5)

4.

4.1. (— . 2.7)

4.2. (. 2.1)

4.3. 7565—81.

4.4. (. 1.1) 22536.0—77 —
 22536.5-77; 22536.7-77 - 22536.13-77; 12344-78, 12345-80;
 12346-78, 12347-77, 12348—78; 12350—78, 12351-81, 12352-81;
 12354—81, 12355—78, 12356—81, 12357-84, 12360-82, 12361—82.

4.5. — 977—75.

4.6. 10 50 (. 2.5) 1497—84

5 25

4.7. (. 2.5) 9454—78

II.

1. : KCV⁶⁰ KCV⁶⁰ KCIJr⁶⁰
 2. KCV⁶⁰ 01.07.89,

4.8. (. 2.5) 9012—59.

4.9. (. 2.9)

5.

5.1.

;

-

;

;

-

.

-

.

-

-

-

-

5.2.

.

5.3.

,

:

-

(

);

;

;

;

-

(

)

;

;

(

-

).

5.4.

-

.

5.5.

,

,

,

-

.

5.6.

-

4

15150-69

.

-

.

6.

6.1.

-

,

.

6.2.

-

.

08 2	;
	;
12	;
20 , 20	
14 2 , 20 , 25 2	-
35 , 35	
27 2	(,) -
27	;
	;
30 2	;
	;
110 13 , 110 13	;

1-2

В. Глушкова

тор В. Н. Прусакова

Сдано в набор 24.12.