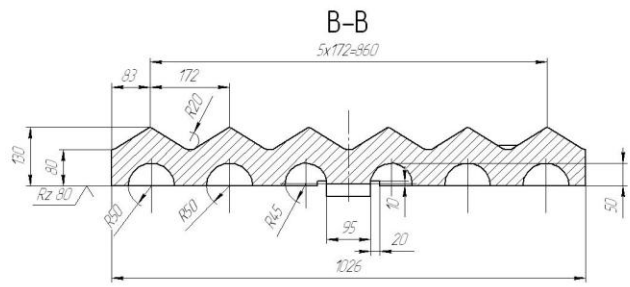
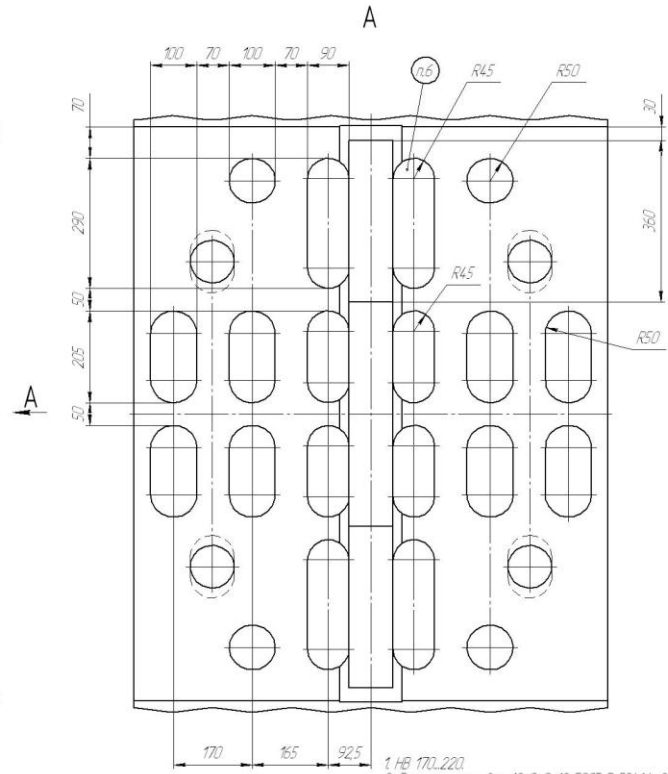
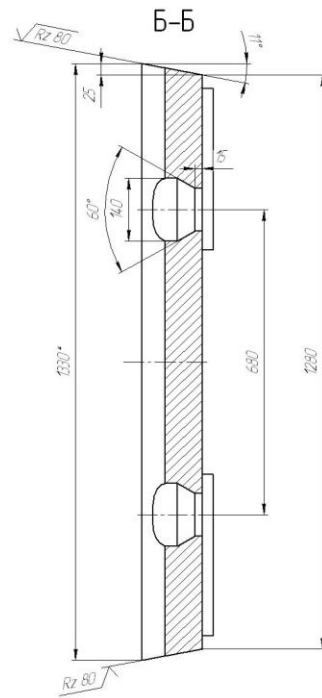
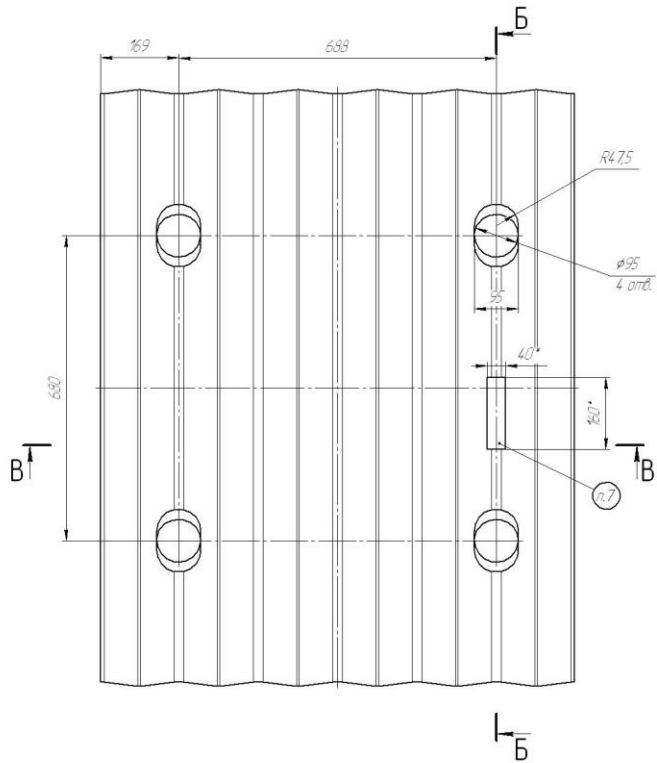


3430.02.020

✓(✓)



1. НВ 170, 220.
2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ Р 53465-2009.
4. Неуказанные литые радиусы R5...10 мм.
5. \*Размеры для справок.
6. Маркировать литыми знаками (в плюс тела отливки) товарный знак "3430.02.020", знак предприятия изготовителя. Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).
8. Отверстия контролировать макетом гайки (чертеж "3430.01.025").
9. Под литовыми прибылками и в местах отрезки литников допускается усадочные раковины глубиной до 10 мм, а также вылачы, задрезы от огневой режки до 8 мм в тело отливки.
10. На необрабатываемых поверхностях отливки допускается без исправления литые дефекты: раковины, засоры, утяжины, ужимы, спай, паразитирующая поверхность, глубиной до 8 мм общей площадью до 15% рассматриваемой поверхности без скопления в одном месте.
11. На обрабатываемых поверхностях допускается без исправления отдельные раковины, глубиной до 3 мм приведенным диаметром до 3 мм без скопления в одном месте, а также черноты до 25% поверхности.
12. На всех поверхностях, кроме донных отверстий, допускается металлизированный пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
13. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.
14. Остальные ТТ по и ТУ завода изготовителя ТУ-77.40.80-3904.053-13.

"СОГЛАСОВАНО"  
Заказчик: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ 20Lz

				3430.02.020		
Исполн.	Провер.	Инженер	Лист	Дата	Лист	Масштаб
			977		15	
				Плита дробящая		
				Сталь 12СГ18Х2Н4М7		
				Т34-41-1243-4-004-3904.053-15		
				ИНДУСТРИЯ СЕРВИС		
				Формат А1		