



1. НВ 170..230.
2. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы R5...10 мм
5. *Размеры для справок.
6. Маркировать литыми знаками (в плюс тела отливки): товарный знак, знак предприятия изготовителя, "3460.011110.0". Шрифт №30 ГОСТ 2304-91.
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).
8. В местах отрезки литников допускаются усачовные раковины глубиной до 6 мм, а также выломы и зорезы от огневой резки до 8 мм в тело отливки.
9. На необработанных поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты: утяжины, ужимины, раковины, спай и др., поражающие поверхность глубиной до 6 мм площадью до 15% рассматриваемой поверхности без скопления в одном месте.
10. На обработанных поверхностях допускаются без исправления отдельные раковины глубиной до 3 мм приведенным диаметром до 3 мм без скопления в одном месте, а также чернотины до 25% поверхности.
11. На всех поверхностях, кроме отверстий, допускается металлургический пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
12. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.
13. Остальные ТТ по ТУ завода изготовителя ТУ-77.140.80-39014053-13.

Изд. №	Изм. №	Исполн.	Дата
Изд. №	Изм. №	Исполн.	Дата
Изд. №	Изм. №	Исполн.	Дата
Изд. №	Изм. №	Исполн.	Дата

“СОГЛАСОВАНО”

Заказчик: _____

201_2.

3460.011110.0			
Изд. №	Изм. №	Исполн.	Дата
Плита дробящая			Лит. 670
Лист			Листов 15
Сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88			ЗАО "Индустрия Сервис"