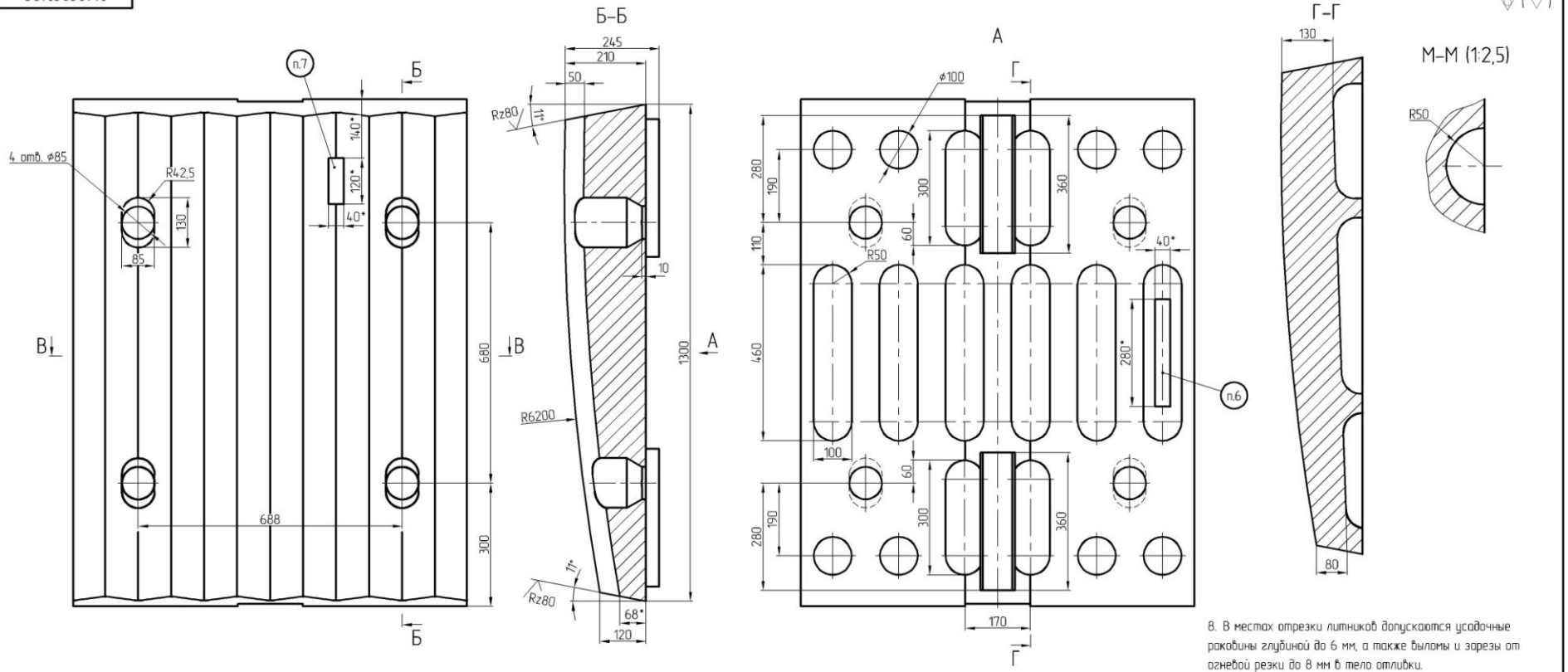
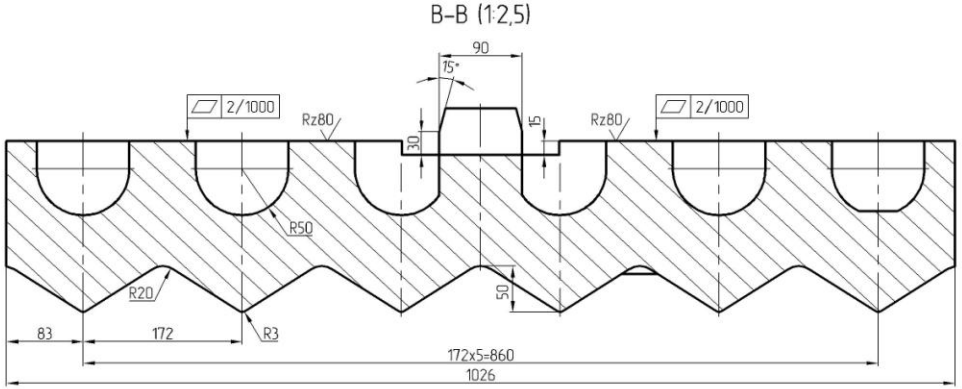
3460.02.031.0.0




"СОГЛАСОВАНО"
Заказчик:_____
_____/_____/
"___"_____201_г.

1. НВ 170...230.
2. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ Р 53465-2009.
4. Неуказанные литейные радиусы R5...10 мм
5. *Размеры для справок.
6. Маркировать литыми знаками (в плюс тела отливки): товарный знак, знак предприятия изготовителя, "3460.02.031.0.0". Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).
8. В местах отрезки литников допускаются усадочные раковины глубиной до 6 мм, а также выломы и зарезы от огневой резки до 8 мм в тело отливки.
9. На необрабатываемых поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты утяжины, ужимины, раковины, спаи 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 чернобины до 25% поверхности.
11. На всех поверхностях, кроме отверстий, допускается металлизированный 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.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | N Докум. | Подп. | Дата | 3460.02.031.0.0 | | |
| Разраб. | | Виноградов | | | Плита дробящая | Лит. | Масса | Масштаб |
| Пров. | | Максимов | | | | | 1444 | 15 |
| Т. контр. | | Карандашов | | | | Лист | Листов 1 |
| Н. контр. | | | | | Сталь 110Г13Л ГОСТ 977-88 | ИНДУСТРИЯ СЕРВИС | |
| Утв. | | Жилов | | | | | |

Копировал: Формат А1

Перв. примен. | Справ. N | Подп. и дата | Инв. N дубл. | Взам. инв. N | Подп. и дата | Инв. N подл.