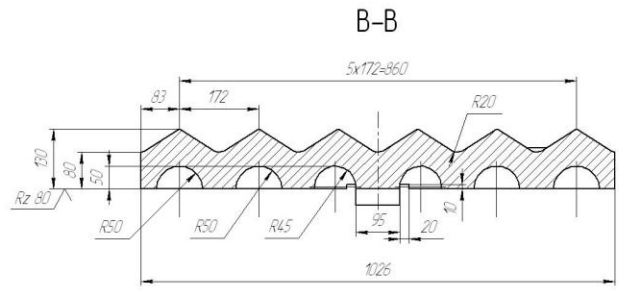
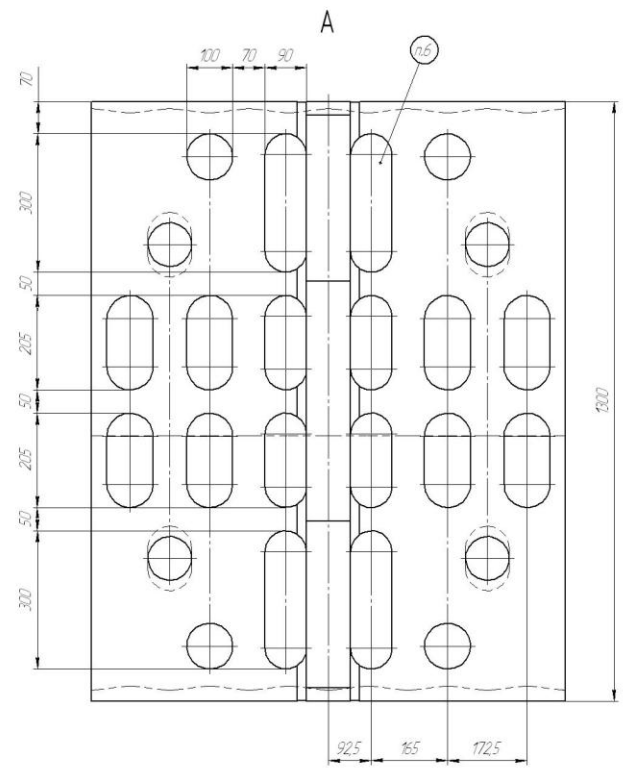
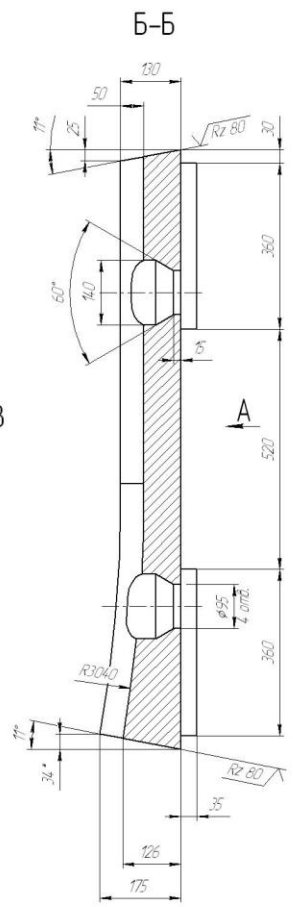
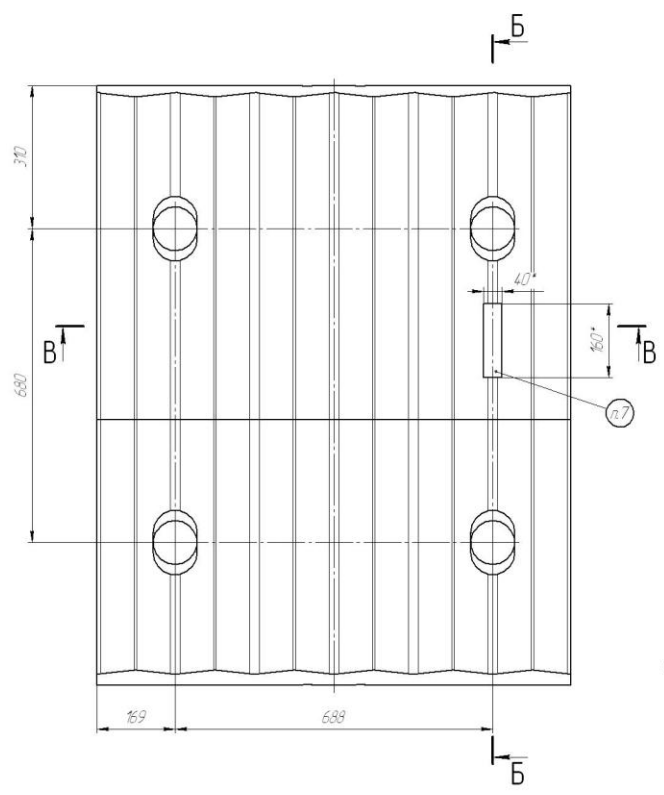


34.30.02.030

✓(✓)



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 литейные радиусы R5..10 мм
5. *Размеры для справок.
6. Маркировать литейные знаками (в плюс тела отливки) товарный знак "34.30.02.030", знак предприятия изготовителя. Шрифт №30 ГОСТ 2.301-91
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).
8. Отверстия контролировать макетом гайки (чертеж "34.30.01.025").
9. ПоД пыльникаи привалыми и в местах отрезки литников допускаются усадочные раковины глубиной до 10 мм, а также вылоны, зарезы от огневой резки до 8 мм в тело отливки.
10. На необработанных поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты раковины, засоры, утяжины, ужимины, ступи, поражающие поверхность глубиной до 8 мм, а также площадки до 15% рассматриваемой поверхности без скопления в одном месте.
11. На обработанных поверхностях допускаются 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 долотных отверстий, допускается металлизированный пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
13. Дефекты, превышающие допустимые подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.
14. Остальные ТТ по и Т4 завода изготовителя Т4-77.14.0.80-39014.053-15.

"СОГЛАСОВАНО"
 Заказчик: _____
 _____ 201_ г.

				34.30.02.030		
Исп.	Диз.	Н.Пр.	Тех.Зам.	Лист	Всего	Масштаб
				1029	15	
				Сталь 125Г18Х2НМ1		
				Т4-4-1240-4-004-39014.053-15		
				ИНДУСТРИЯ СЕРВИС		
				Формат А1		