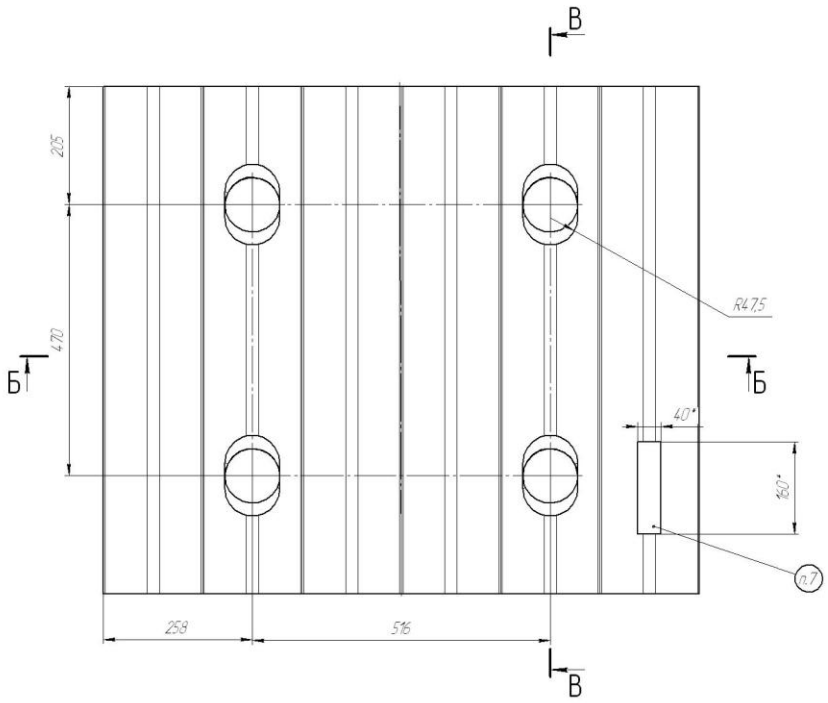
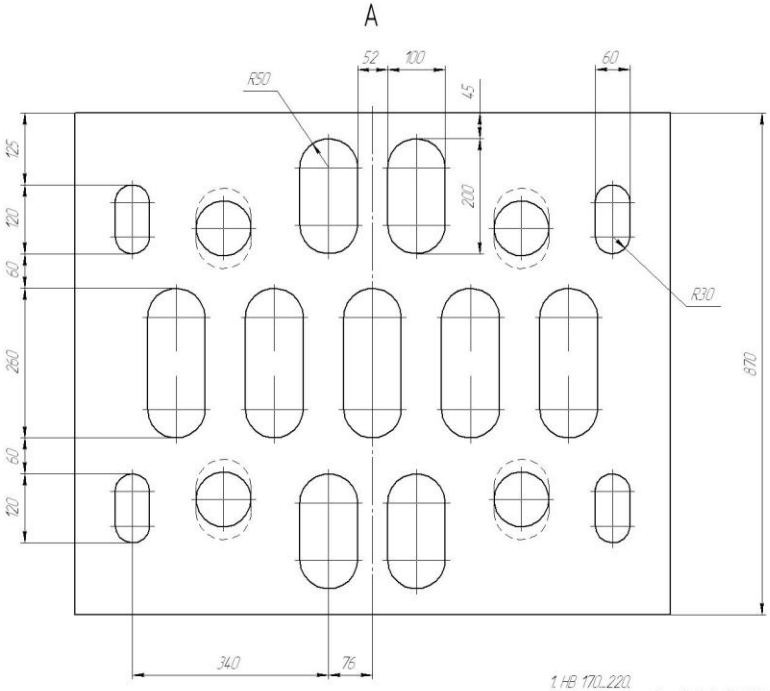
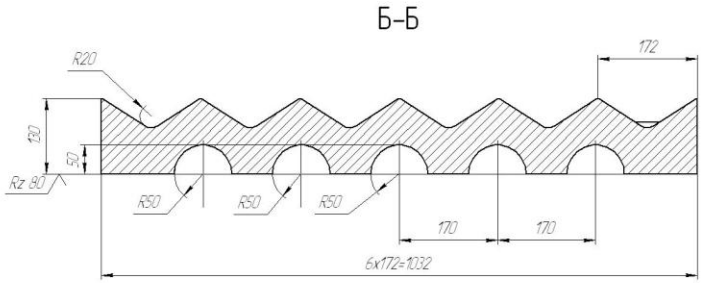
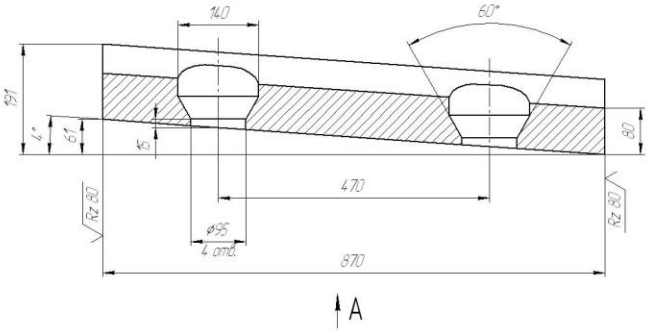




В–В





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 литыми знаками (в плюс тела отливки): товарный знак, "3430.01.030", 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 питающими прибылями и в местах отрезки литников допускаются усадочные раковины глубиной до 10 мм, а также выломы, зарезы от огневой резки до 8 мм в тело отливки.
10. На необрабатываемых поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты раковины, засоры, утяжины, ужимины, спай, поражающие поверхность глубиной до 8 мм, общей площадью до 15% рассматриваемой поверхности без скопления в одном месте.
11. На обработанных поверхностях допускается без исправления отдельные раковины глубиной до 3 мм приведенным диаметром до 3 мм без скопления в одном месте, а также чернобины до 25% поверхности.
12. На всех поверхностях, кроме болтовых 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-77.140.80-39014.053-13.

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

						3430.01.030	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Хомлов			Плита дробящая	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Мокшанов					650	1:4
Т.контр.						Лист	Листов 1
Н.контр.					Сталь 125Г13Х2НМЛ ТУ-41-1240-4-004-39014.053-15	ИНДУСТРИЯ СЕРВИС	
Утв.		Мокшанов					

Копировал Формат А1