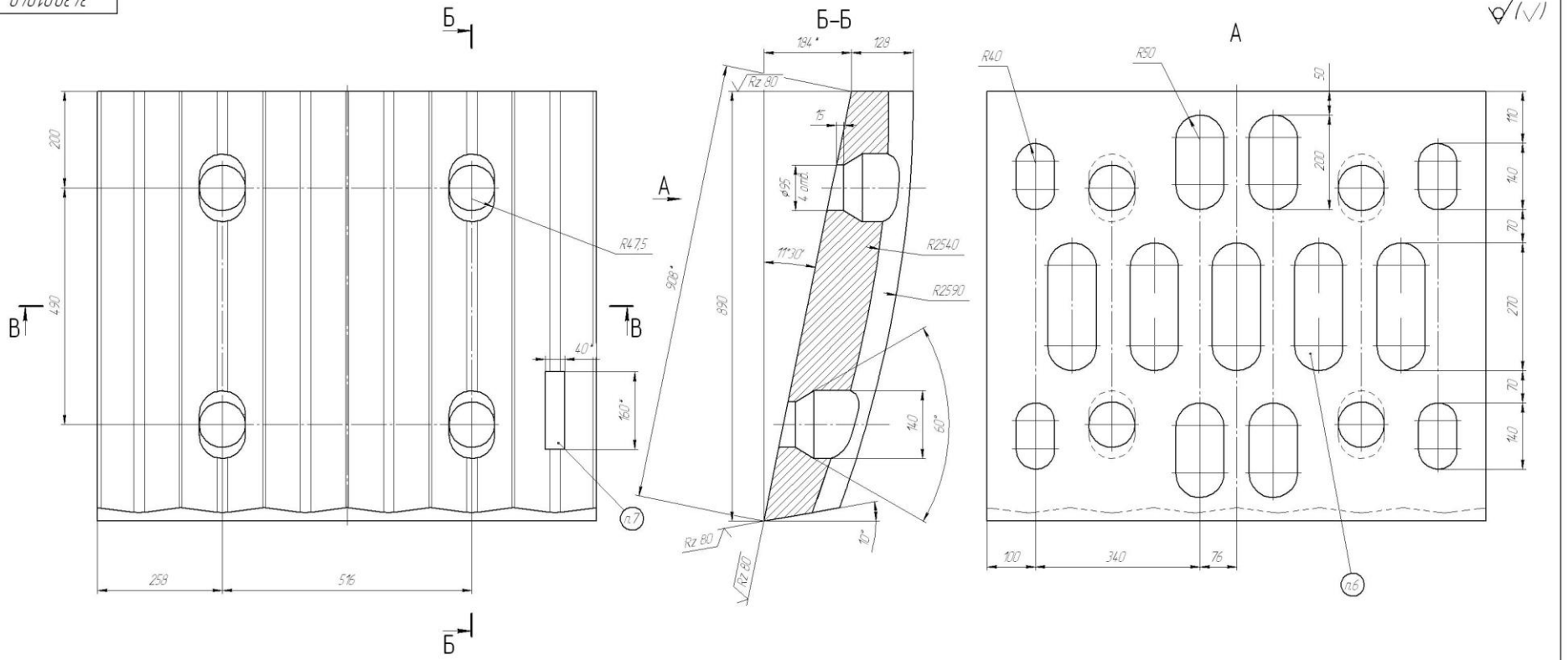
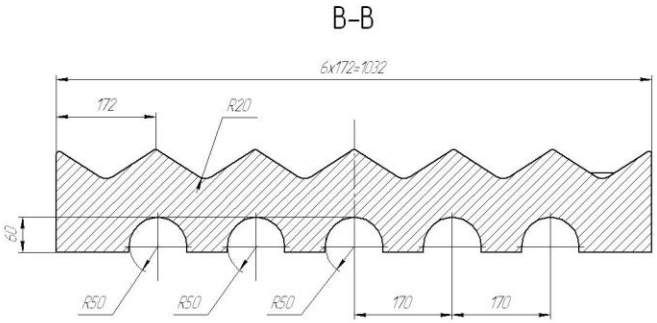
3430.01.040





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, "3430.01.040", 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, спац, поражающие поверхность глубиной до 8 мм, общей площадью 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 черновины 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-77.140.80-39014053-15.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Хохлов			
Пров.	Максимов			
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.	Милов			

3430.01.040

Плита дробящая

Лит.	Масса	Масштаб
	867	14

Лист | Листов 1

Сталь 125Г18Х2НМЛ
ТУ-41-1240-4-004-39014053-15

ИНДУСТРИЯ СЕРВИС

Копировал | Формат А1

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен.