



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 R 3...8 мм.
5. * Размеры для справок.
6. Маркировать литыми знаками (в минус тела отливки) товарный знак, знак предприятия-изготовителя, "ИС 682". Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
7. Метка формовщика (в плюс тела отливки).
8. На всех поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты: раковины, засоры, утяжины, ужины, спай глубиной до 5 мм приведенным диаметром до 8 мм, площадью до 20% рассматриваемой поверхности.
9. На всех поверхностях, кроме отверстий, допускается наличие металлизированного пригара толщиной до 3 мм общей площадью до 10% рассматриваемой поверхности.
10. В местах подвода металла допускаются выломы и зарезы от огневой резки глубиной до 3 мм.
11. Допускается коробление отливки до 10 мм на длине 1455 мм.
12. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода-изготовителя.
13. Остальные ТТ по ТЧ завода-изготовителя, ТЧ-77.140.80-39014053-13.

"СОГЛАСОВАНО"
Заказчик: 

"19" Март 2019г.

						ИС 682.000		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист футерабочный приемного бункера ККД	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Михайлов						1024	110
Проект	Максимова					Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 110Г13Л ГОСТ 977-89	 ИНДУСТРИЯ СЕРВИС		
Учт.	Михайлов							