



1. Размеры для справок
2. Точность отливки 12-0-0-12 согласно ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны в (-) по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 5..10 мм.
5. В местах подвода металла после отливки питателей допускается понижение глубиной не более 8 мм.
6. Хим. состав приведен в таблице. Допускается изготовление из стали 110Г13Л или аналогов, по согласованию с заказчиком.
7. При общей площади поражения рассматриваемой поверхности отливки но не более 20%, допускаются без исправления мелкие дефекты: раковины, плены, засоры спаи, ужимыны газовые пузыри, ситовидная пористость, глубиной до 5 мм.
8. Дефекты отливок, размеры которых превышают допустимые, подлежат исправлению заваркой согласно ТИ010138325111.00004 ОАО "БЗЗ".
9. Для единичных газовых раковин допускается декоративная заделка металлополимером CHESTER MOLECULAR (холодная сварка) или шпаклевкой по металлу согласно ТИ0101383.25111.00004 ОАО "БЗЗ".
10. Остальные техтребования согласно ТУ ВУ 200022862.088-2013.
11. Маркировать номер чертежа и товарный знак ОАО "БЗЗ".

Марка стали	Массовая доля элемента, %							
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	He более	
							S	P
120Г18Х2Л	1-1,5	16,5-19	0,4-0,9	1-2	до 1	до 1	0,05	0,05

						814320042000						
						Плита дробящая LT/C125			Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	И						1500	1:10
Разработ.	Кудака А.В.			25.10.2016								
Проверил	Ричко Т.В.			25.10.2016								
Т.контр.						Лист		Листов 1				
						Сталь 120Г18Х2Л			ОАО "БЗЗ", ОГМет			
Н.контр.												
Утвердил	Гайкевич В.С.											