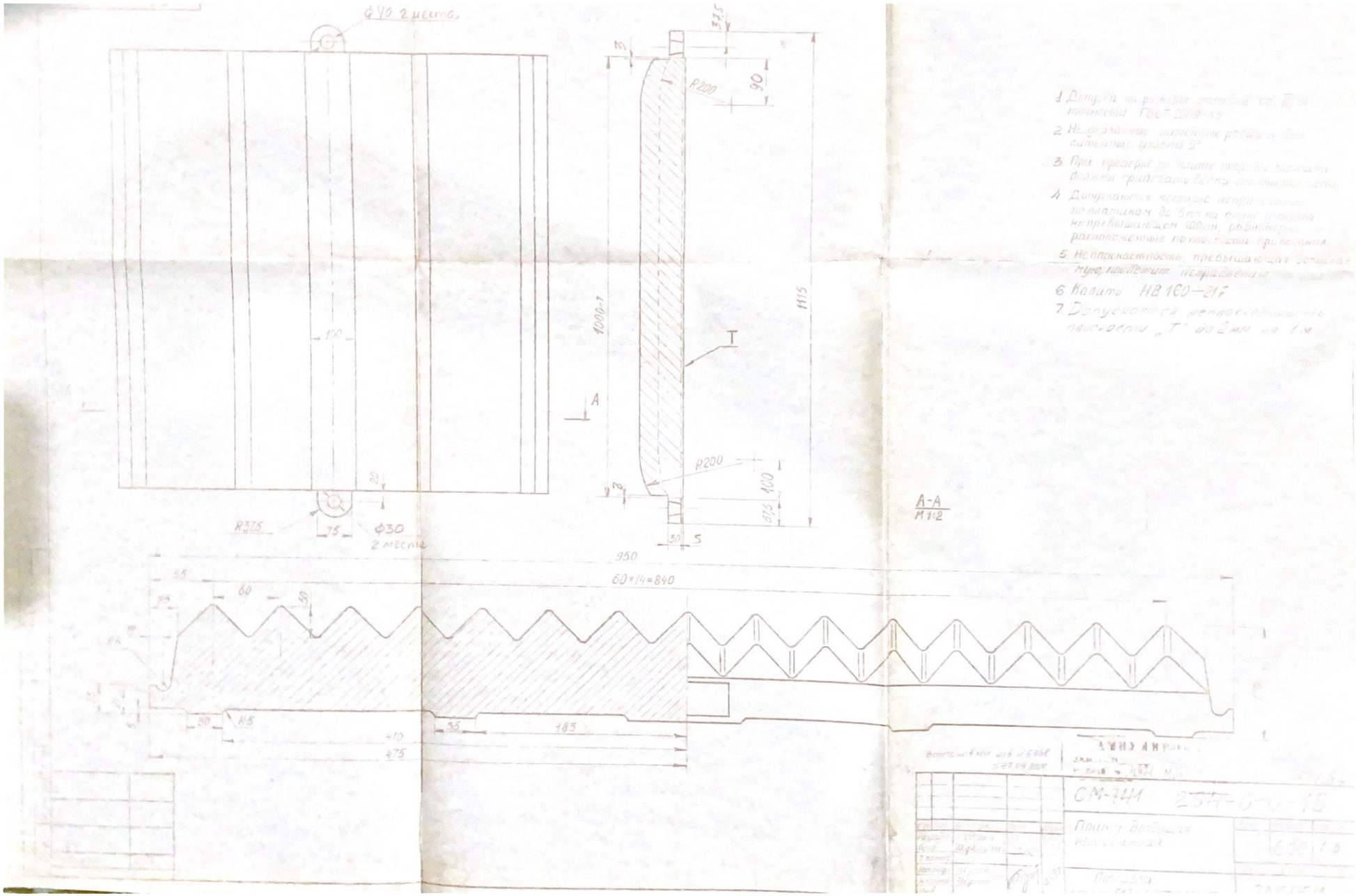

1. Допуск на размеры отливки по III классу точности ГОСТ 2009-55.
2. Необрабатываемые поверхности рабочих зубьев литейные уклоны 3°.
3. При проверке по плите опорные поверхности должны прилегать всюду плотно.
4. Допускаются местные непрострожки по плитешам до 5мм на длину, не превышающем 100мм, расположенные по нерабочей грани.
5. Непрямолинейность, превышающая допуск, устраняется правкой.
6. Калить НВ 160—217.
7. Допускается непараллельность плоскости „Т" до 2мм на 1м.

					СМ-744	257-070-15	
					Плита дробящая нижняя	Лит.	Лист 1
							Листов 3