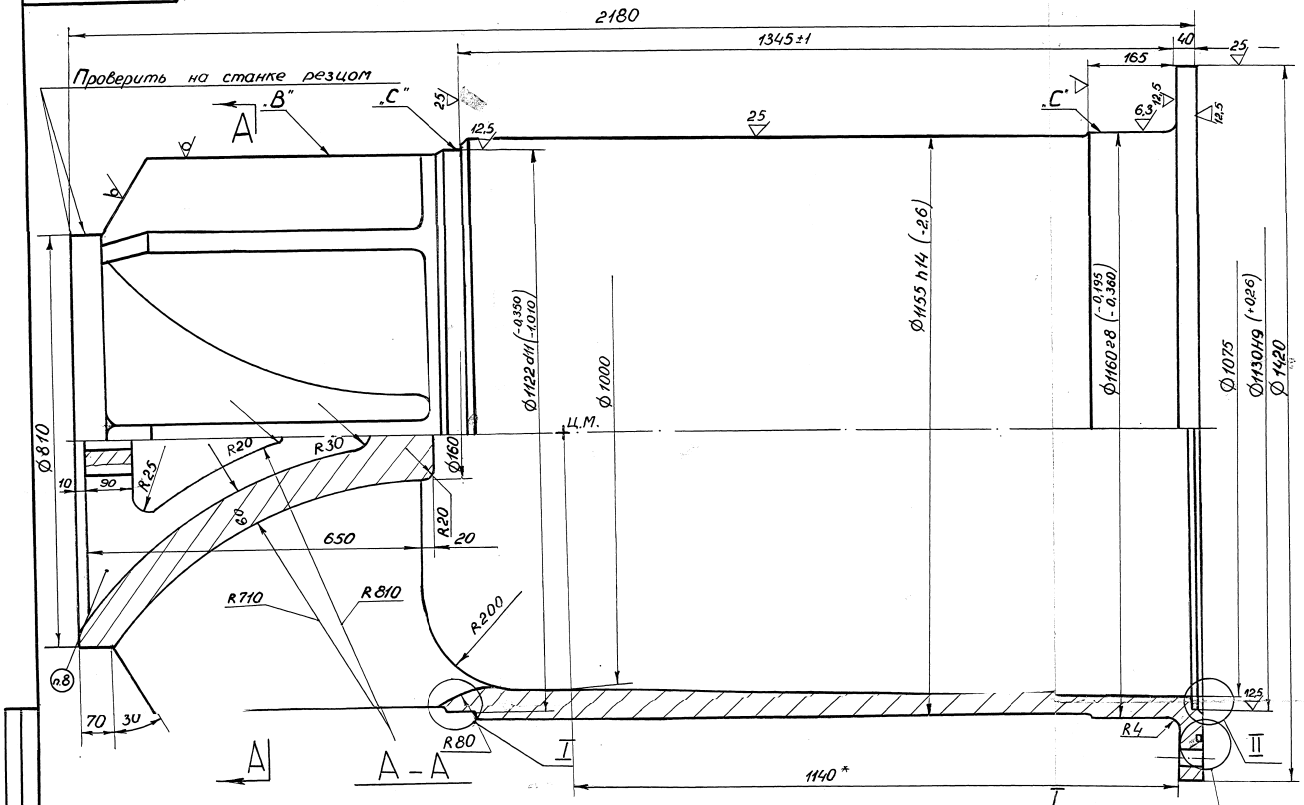
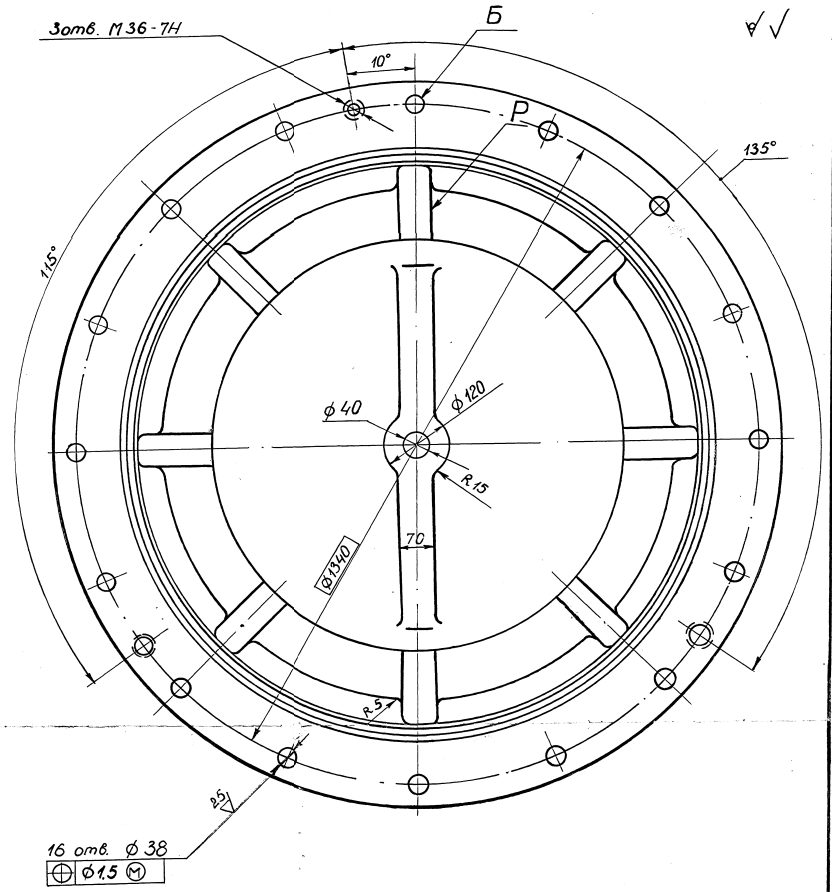
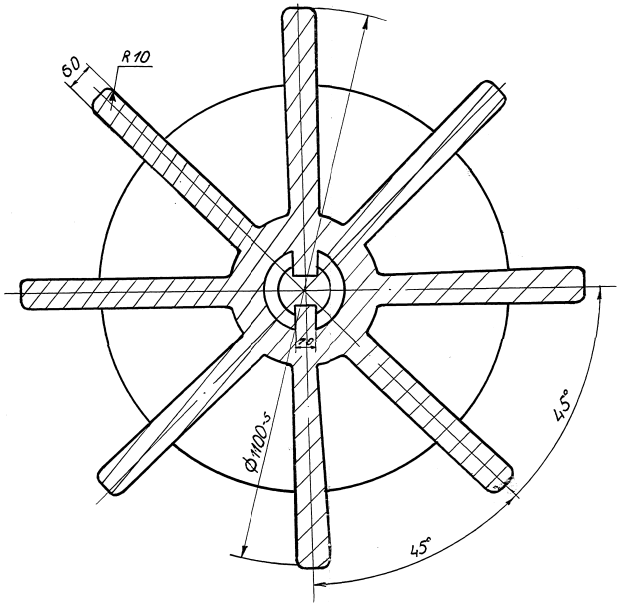
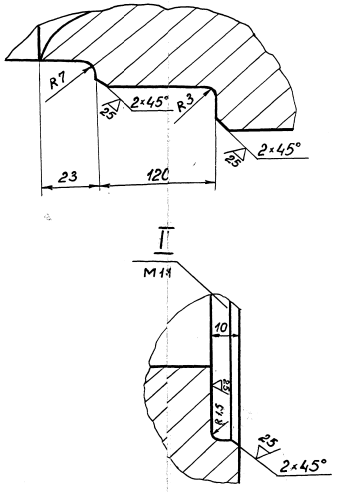
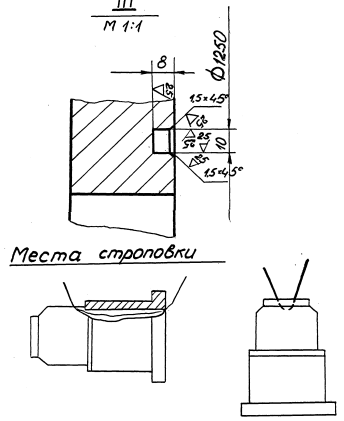
1-125529











1. Точность изготовления отливки - по III классу ГОСТ 1855-55.
2. $H14_i$; $h14_i$; $\pm\frac{IT14}{2}$
3. Биение поверхности „В" относительно поверхности „С" не более 5 мм.
4. Биение поверхностей „С" между собой не более 0,3 мм.
5. Неуказанные литейные радиусы = 3-5 мм.
6. Покрытие - лак БТ-99 черный ГОСТ 8017-74, VIII У1 (18 м²).
7. Отверстие Ø38, лежащее на одной оси с одним из ребер „Р" замаркировать буквой „Б"
8. Маркировать по ТУ 18.43-76.

					1-125529				
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Воронка разгрузочная мельниц Ø 3600 с решеткой	Лит.	Масса	Масш.	
Разраб.		Суденков				И	3800	1:5	
Пров.						Лист	Листов 1		
Т. конст.									
Рук.		С.Святоух			Отливка С430 ГОСТ 1412-79	НКМЗ			
Н. КОВ/С		Мельник							
Утв.		Беляев							