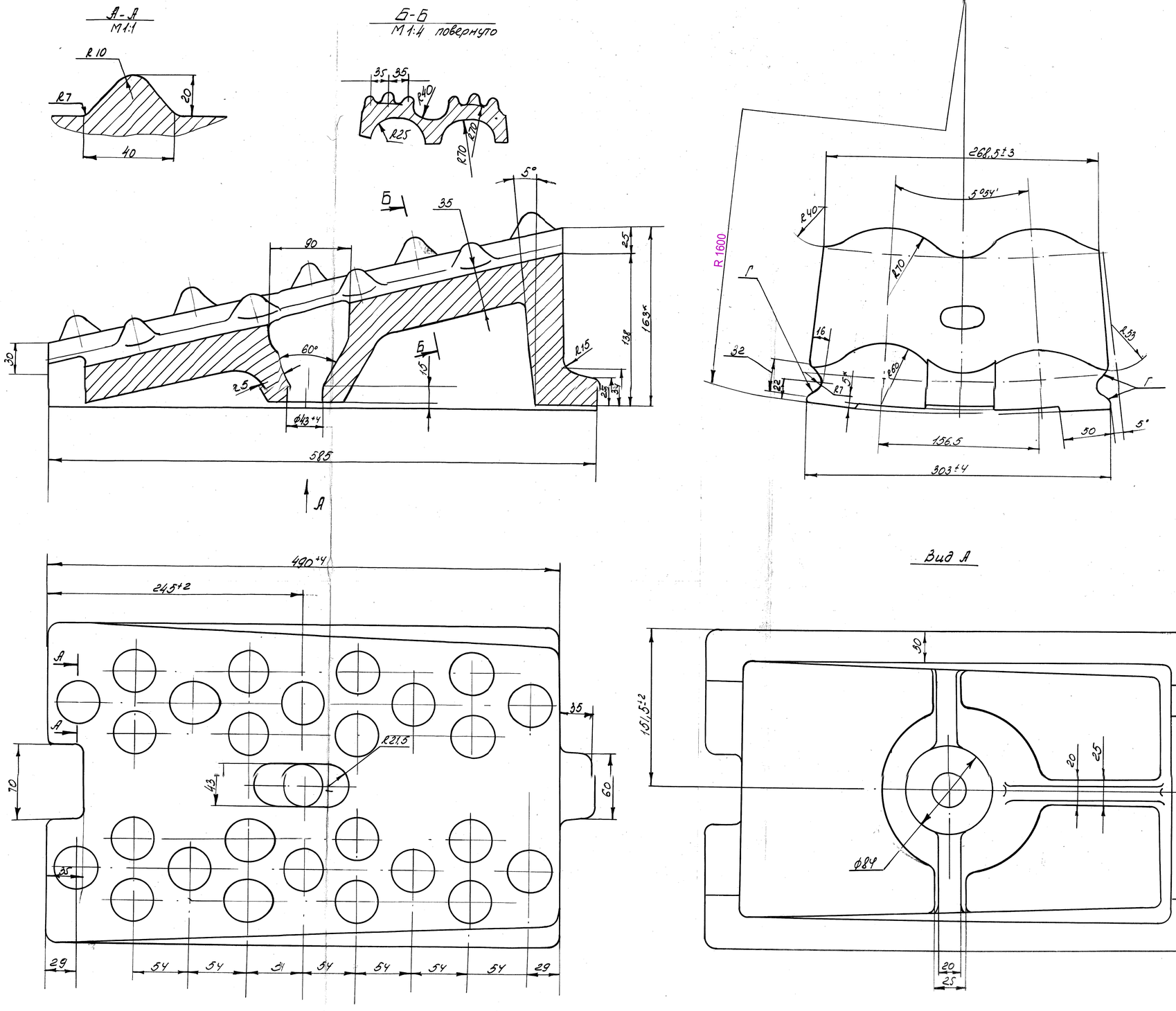

1. Отливку выполнить по III гл. точности ГОСТ 8000-55
2. Неуказанные литейные радиусы 5...10 мм
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-57
4. На всех поверхностях допускаются без исправления поверхностные дефекты засоры, надиры и ужимы, поражающие поверхность глубиной до 5 мм. Общая площадь дефектов не более 10% поверхности.
5. HB 170 245
6. Отклонения на размеры приемка и методы испытаний, транспортирование и документация по ТУ21-32-65-78
7. Допускается во владимах металлизированный припуск без удаления, кроме поверхностей Г
8. Глубину паза, образованного поверхностями Г, проверить шаблоном. Допускается зазор между плечиками шаблона и плитой не более 1,5 мм.
9. Отверстия под болт контролировать калибром. болта М30.
10. Контур отливки проверить шаблоном базируясь на отверстие
11. * Размеры для справок.
12. Маркировать последними цифрами обозначения чертежа (16), высота знаков 30 мм, толщина 3 мм
13. Бронеплита предназначена для установки в унифицированные корпуса мельниц

Данный чертеж переработан взамен черт. 61.00.001Б согласно приказа за №80 от 3 марта 1971г. по Катав-Ивановскому лит. мех. заводу и протокола технического совещания при Гл. инж. Главреммеха от 14 января 1977 года

Согласовано зам. директора НИИцемента
Подпись

Утверждаю предст. института ВНИИцеммаш
Подпись

Согласовано:
Гл. механик РЦШК /Сивак А.Н/
Гл. технолог РЦШК /Курушин Н.П./

ГОДЕН В ПРОИЗВОДСТВО 1978 г
Подпись

Разраб.	Пилтюк			61.00.001Б-IА			34-41
Провер.	Остапюк			Бронеплита конусно-волнистая	Лит.	Масса	М
Гл.кон.	Брыжов					70	1:2
Гл.метал.	Столин			ГОСТ 2170-67 Сталь Г13Х2Л	Лист	Листов	
					К-И ЛМЗ		