



1. Неплоскостность поверхности детали не более 1 мм.
2. Неплоскостность детали у отв. $\phi 240$ в пределах круга $\phi 300$ не более 0,5 мм.
3. Отклонение линии контура детали от шаблона допускается в пределах $\pm 1,5$ мм на сторону.
4. Смещение отверстия $\phi 240$ не более 1,5 мм.
5. Клеймить по ТУ предприятия-изготовителя.

К производству
Технический директор *[Signature]* 06.05.2014 г.
Аргаяшская ТЭЦ
ОАО "Фортум" Филиал Энергосистема "Урал"

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
А-8870		АУ-20-114		

					АУ.20.128							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Диск крайний дробилки СМ-170А			Литера	Масса	Масштаб		
Разраб.	Кирдина	В.И.	06.05.14							57,8	1:5	
Провер.	Панина	В.И.	06.05.14									
Т.контр.												
Нач.ПТО	Горбунов	В.И.	02.10									
Н.контр.					Лист 20 ГОСТ 19903-74 Ст 3 ГОСТ 14637-89			Лист	Листов 1			
Утв.								Челябэнерго Аргаяшская ТЭЦ				