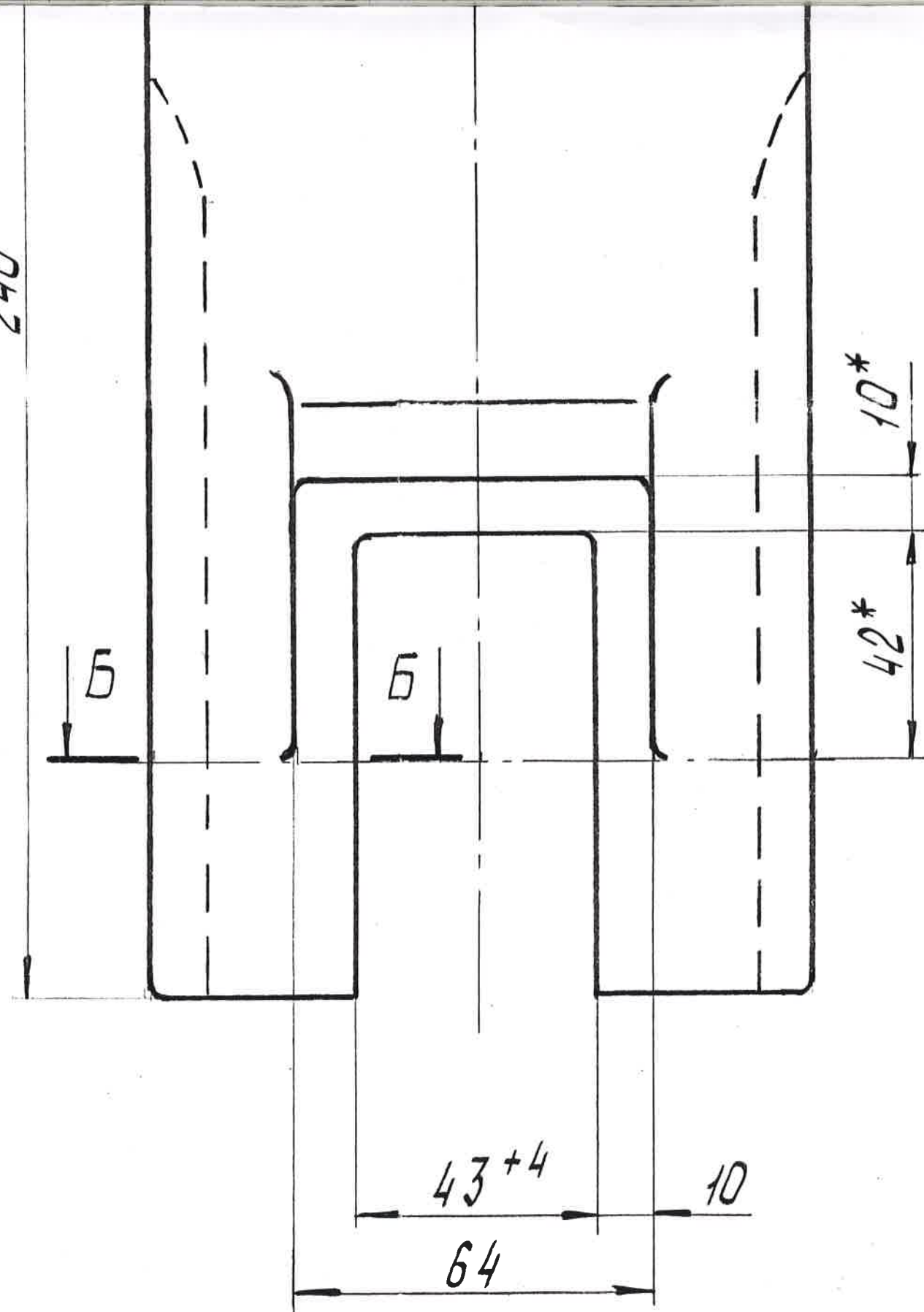
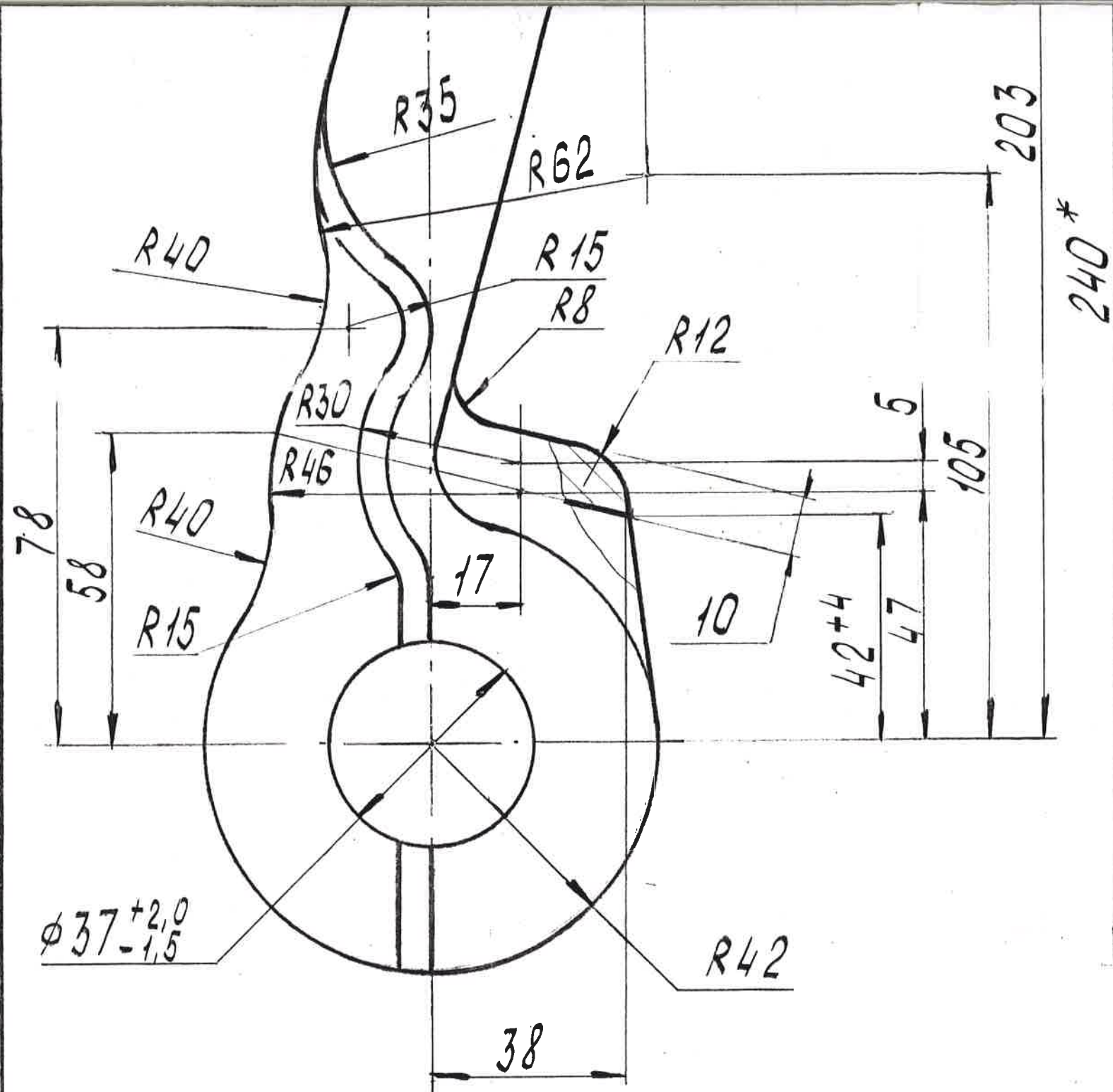


1. Точность отливки 9-9-10-10 ГОСТ 26645.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
5. Допускаются следы формовочной земли в углах.
6. Допускается износ била по высоте до 100 мм.
7. Допускается увеличение толщины лопатки била на 4 мм.
8. Остальные технические требования по ТУ-БСМ-12.00.

					Л-04.524		
Б	замена	18.06.1.	Било С-образное монолитное		Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	Начерт.	Проф.	Дата		7	1:1
Разработ.	Билин	19.06.0			Лист	Листов	1
Проб.	Кляшницкий	19.06.0			Челябэнергорем.		
					КТБ		
					Сталь 35ХГЛ		
					ГОСТ 977-88		

Формат А2

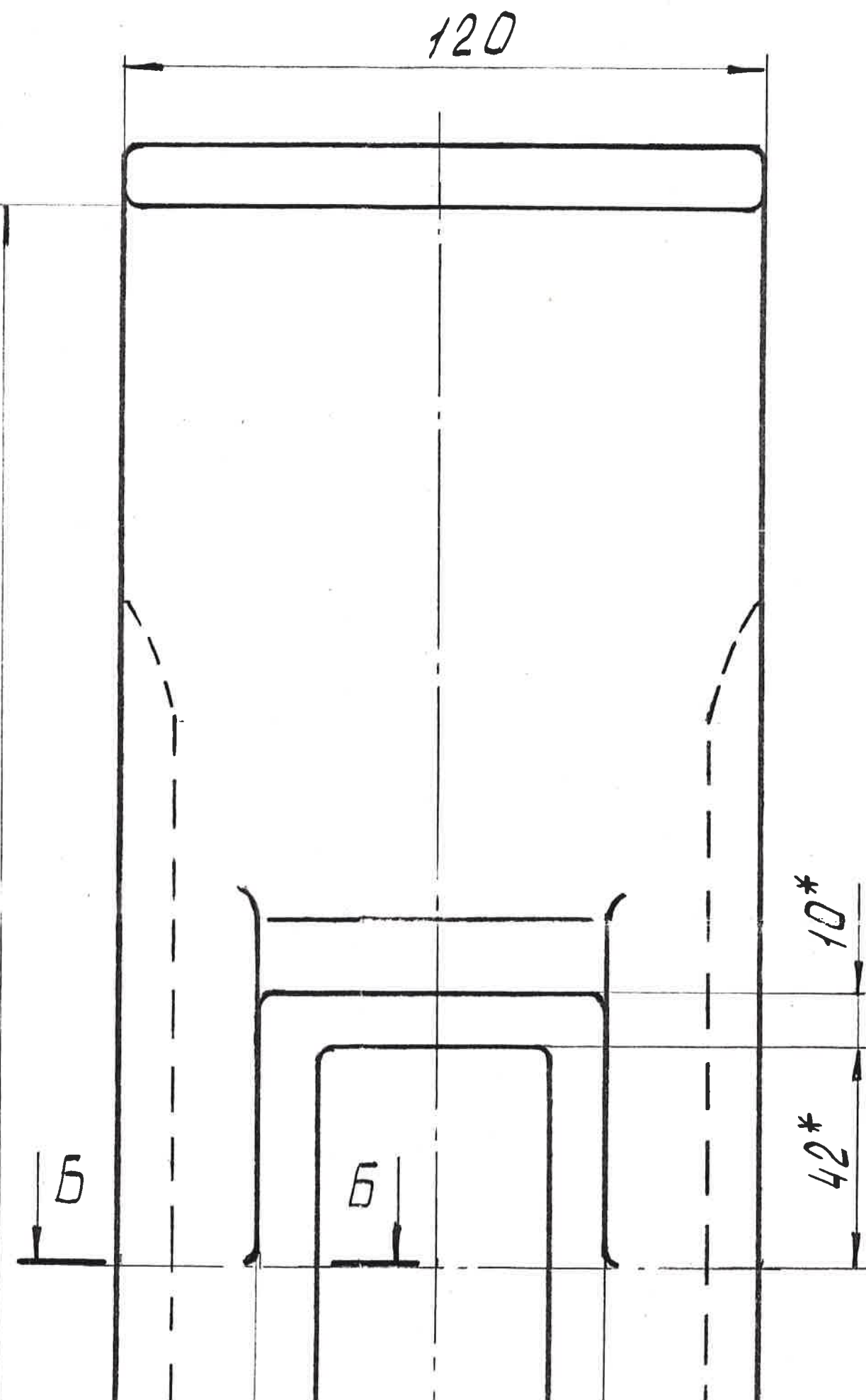
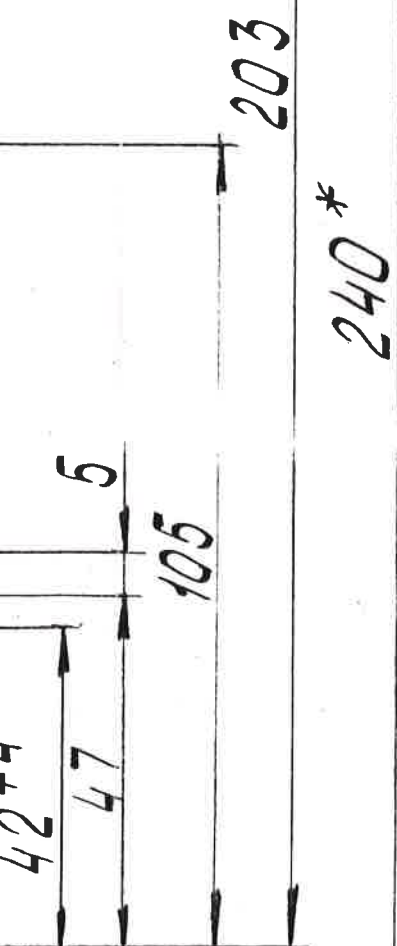
Замена черт.



1. 7
2. 7
3. *
4. 7
5. 7
6. 7
7. 7
8. 7
9. 7

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

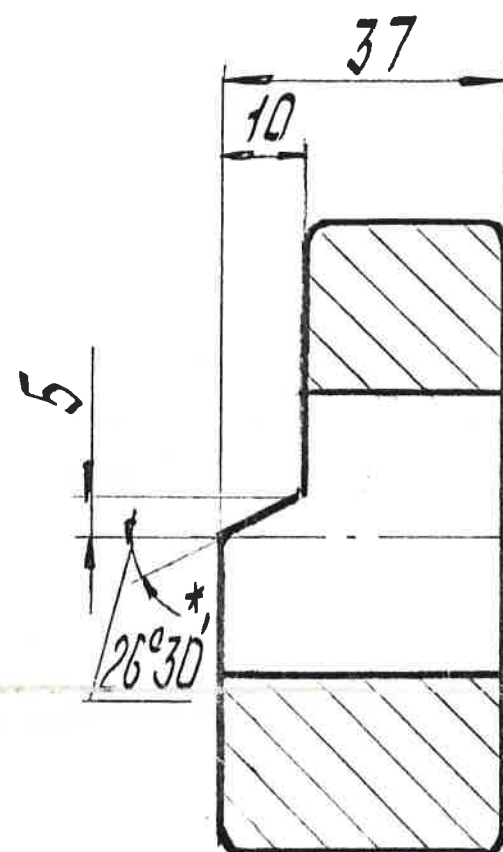
A



A.

120

Б-Б.



1. Точность отливки 9-9-10-10 ГОСТ 26645.
2. Литейные уклоны по ГОСТ 3212.
- 3.* Размеры для справок.
4. Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
5. Допускаются следы формовочной земли в углах.
6. Допускается износ била по высоте до 100 мм.
7. Допускается увеличение толщины лопатки била на 4 мм.

8. Детали машинирования

729.40-V

