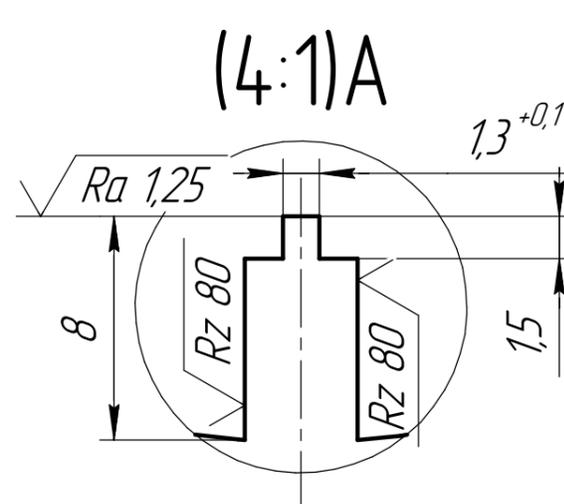
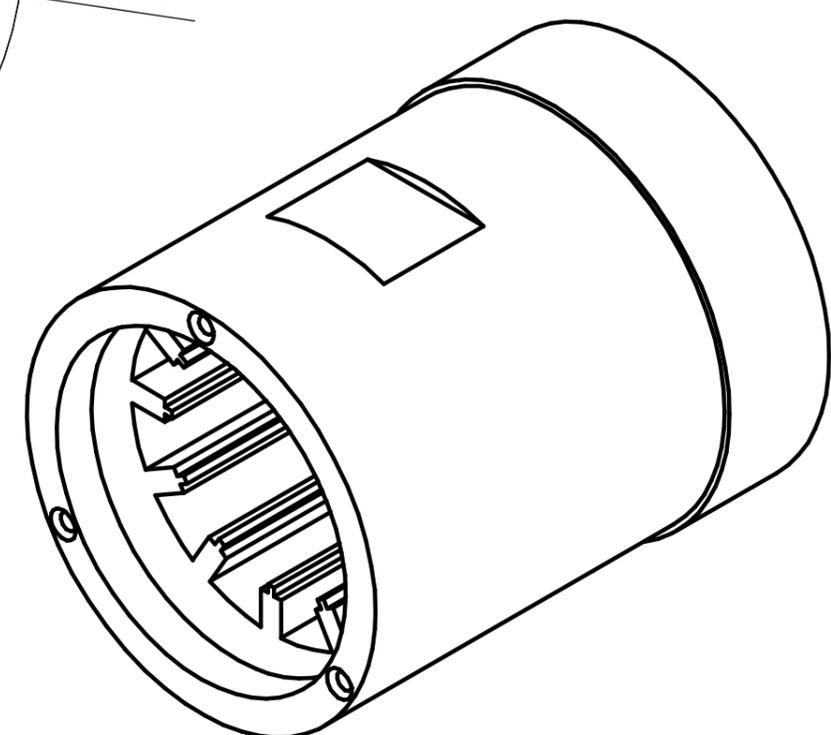
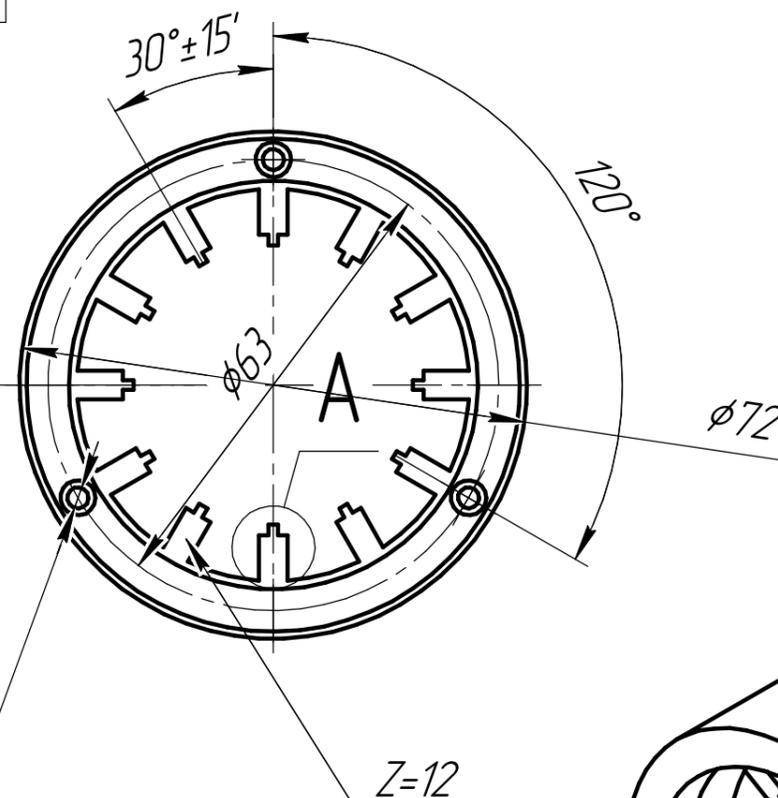
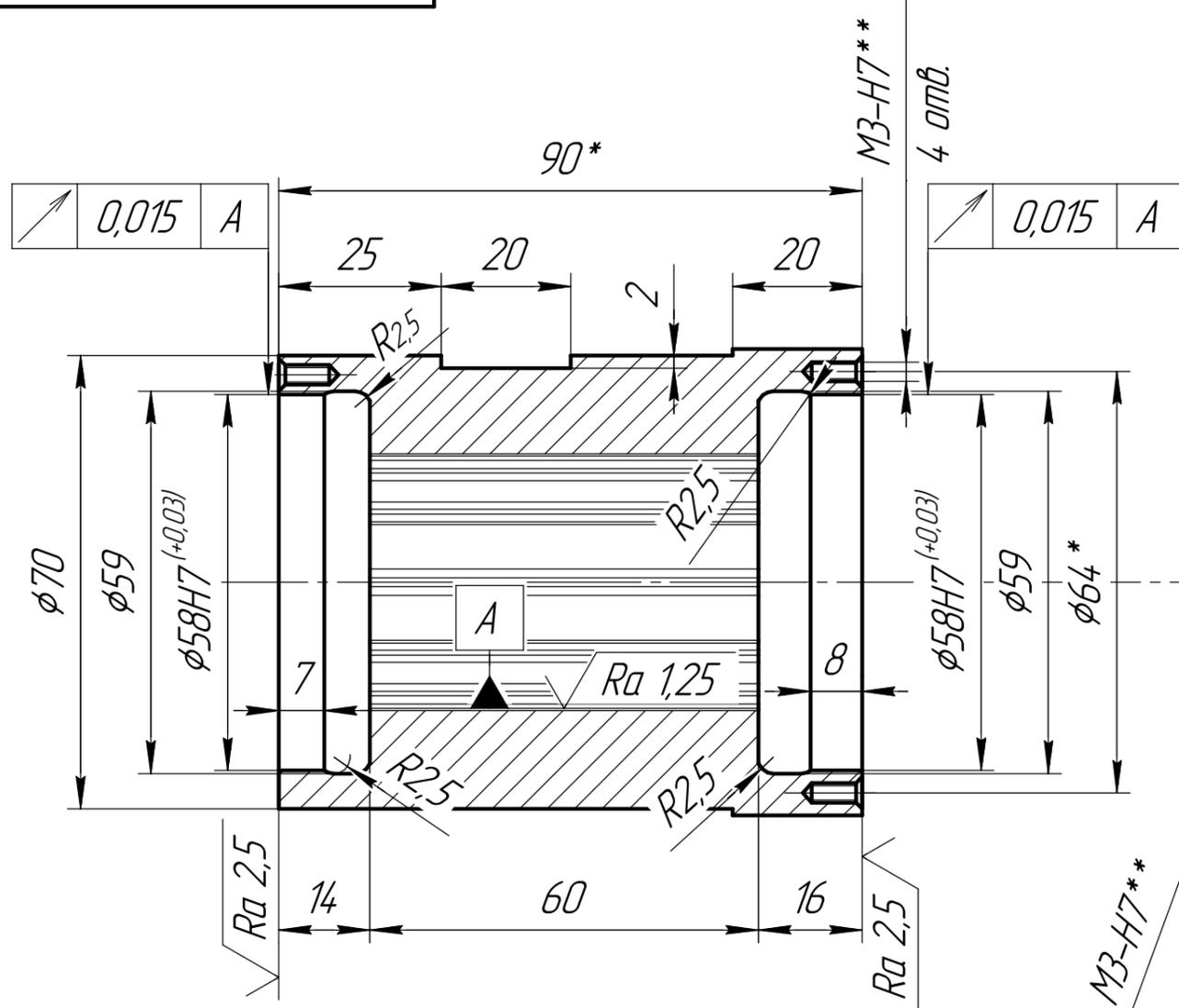


A4301480.401

√ Rz 40 (√)



1. *Размеры для справок
2. ** Обработать по сопрягаемым деталям
3. Острые кромки после нарезки зуба скруглить R 0.4 мм, кроме головки зуба
4. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, ± IT14/2
5. Угловая ошибка шага верхней кромки головки зуба статора ± 15'
6. Максимально накопленная ошибка шага 30'
7. Покрытие хим. окс. прм.

| | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|--------------|-----------------------|------|----------|---------|
| | | | | A4301480.401 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | статор | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | | 1,11 | 1:1 |
| Проб. | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Т.контр. | | | | | | | | |
| Н.контр. | | | | | Сталь 35 ГОСТ 1050-88 | | | |
| Утв. | | | | | 000 "Станкомодерн" | | | |

КОМПАС-3D V16 Home © 2015 ООО "АСЮН-Системы прецизионной", Россия. Все права защищены.
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата
 Инв. № подл. Подп. и дата