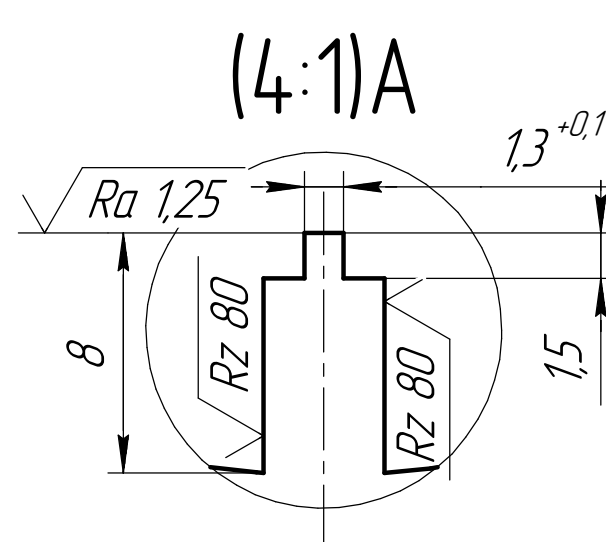
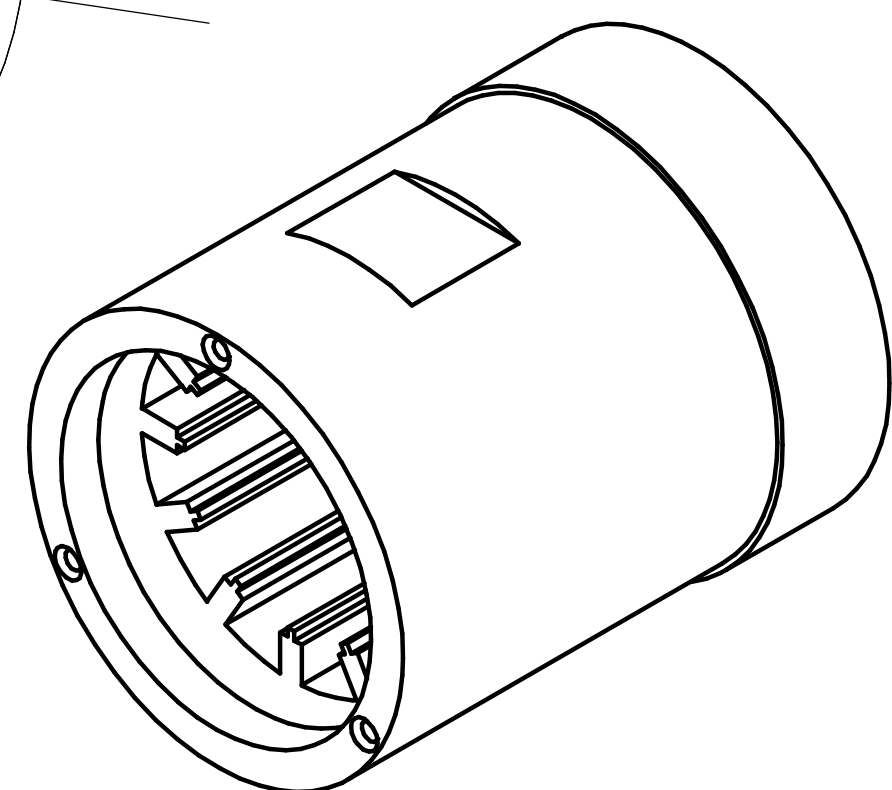
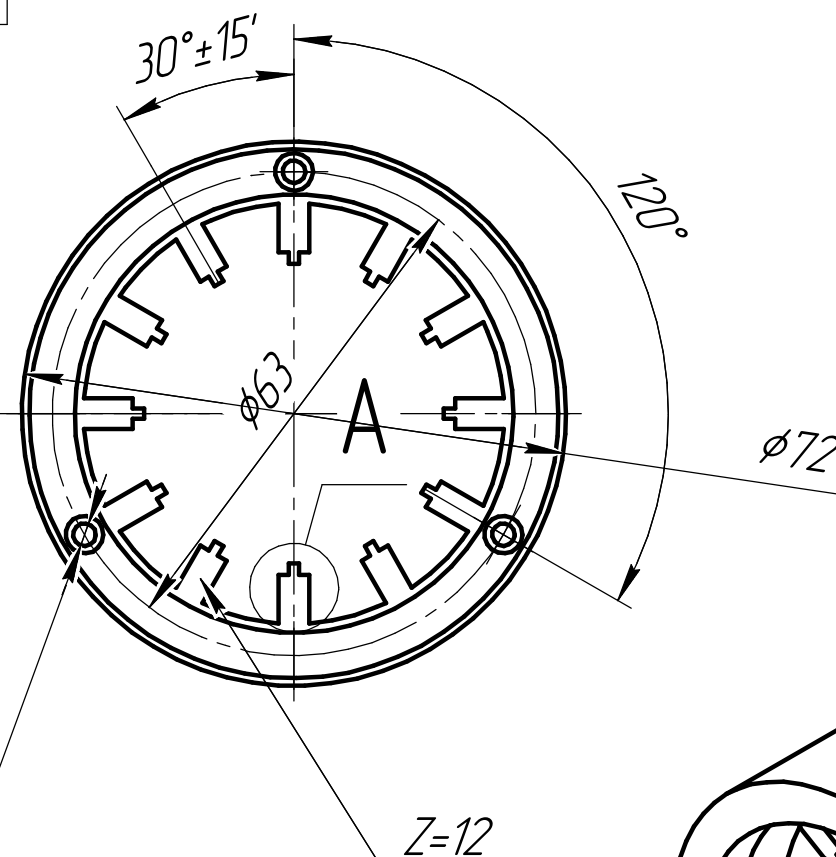
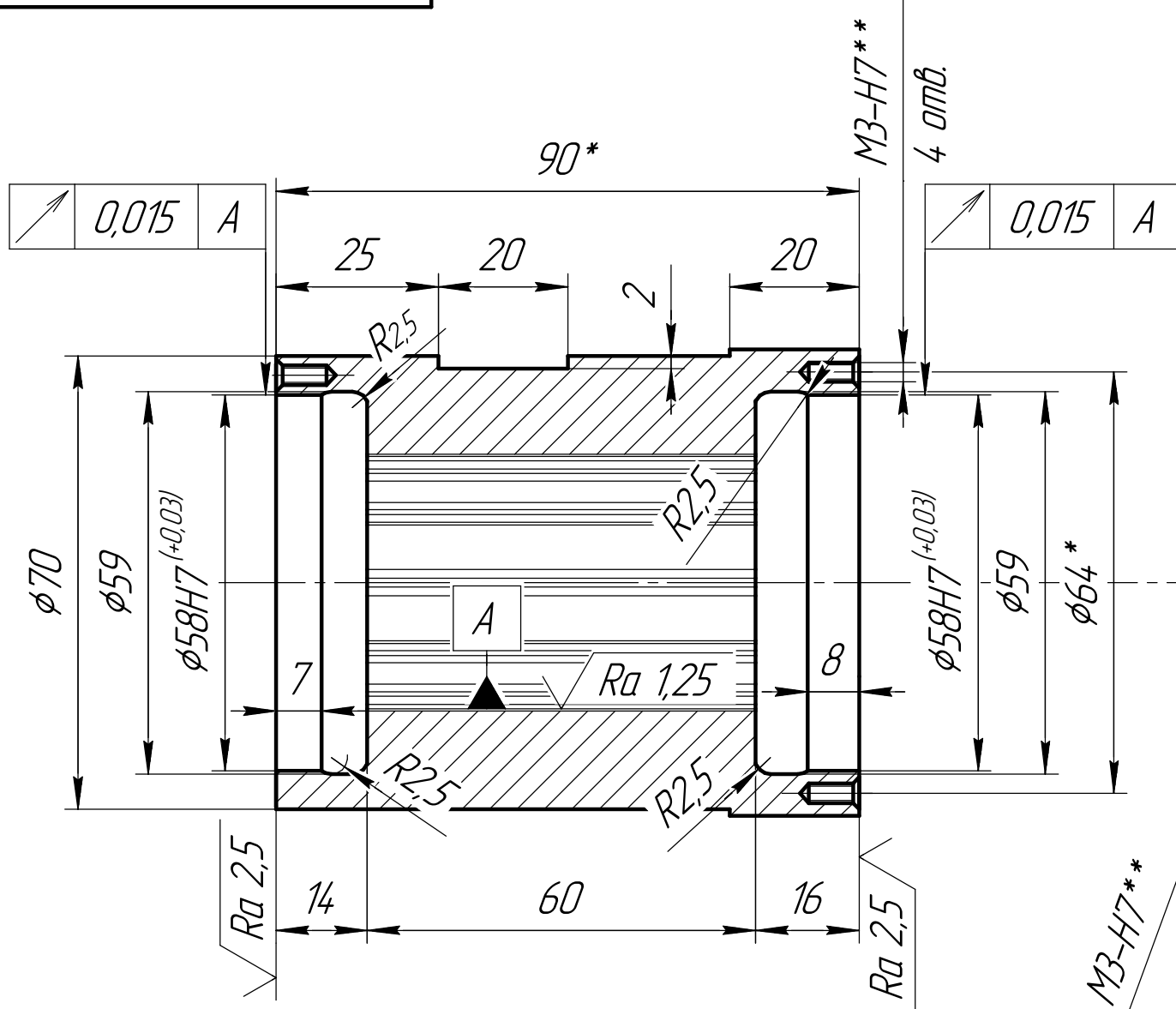


A4301480.401

√ 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	<b>статор</b>	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1,11	1:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88		000 "Станкомодерн"	
Н.контр.							Формат А3	
Утв.							Копировал	

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