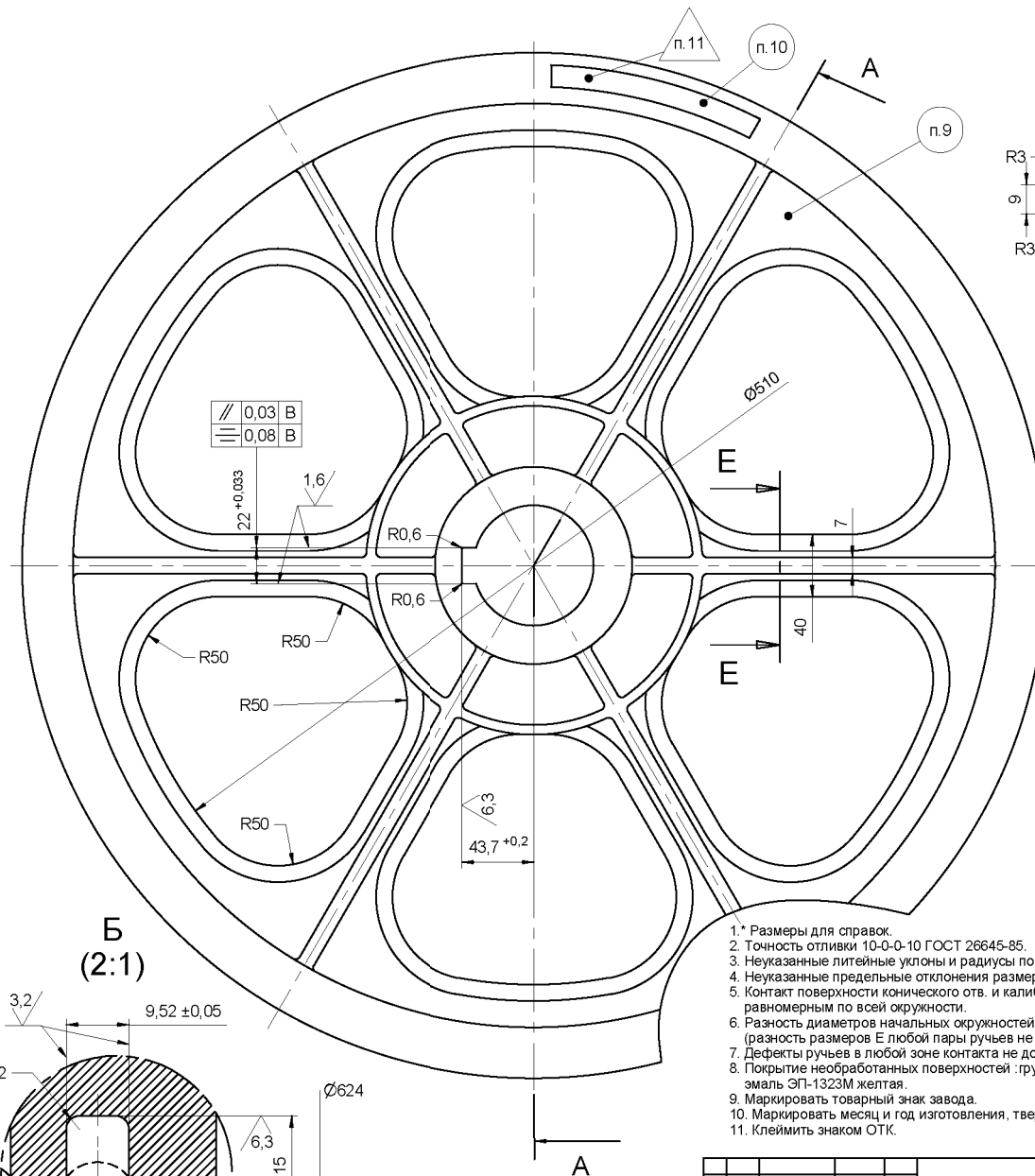
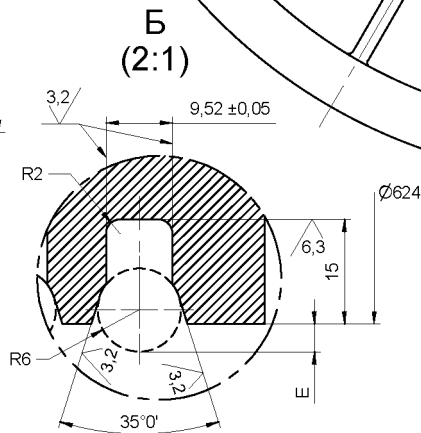
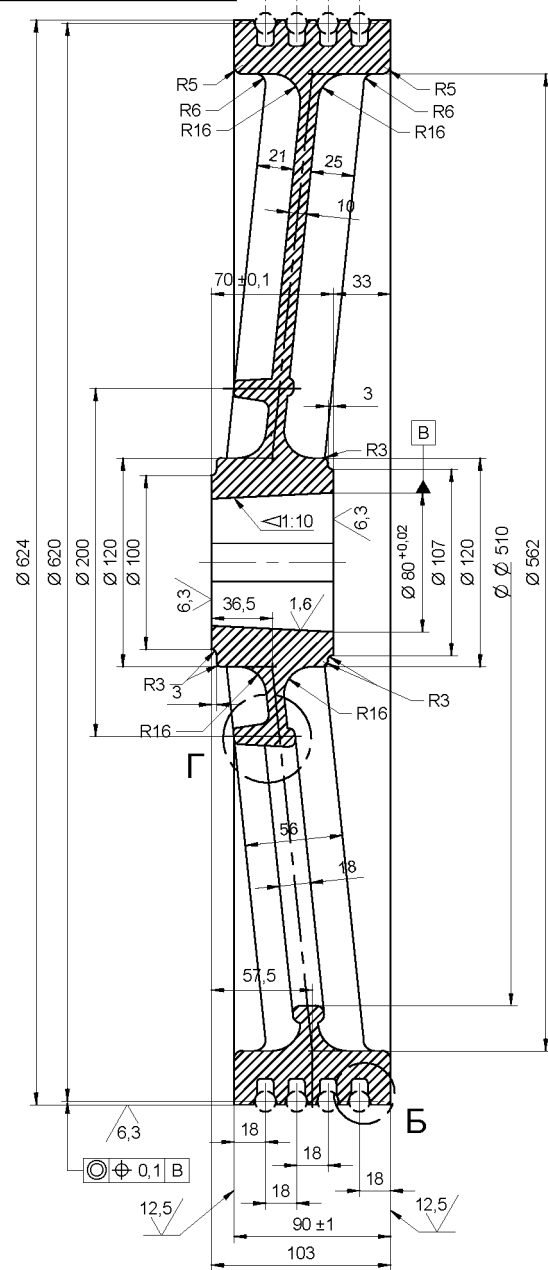
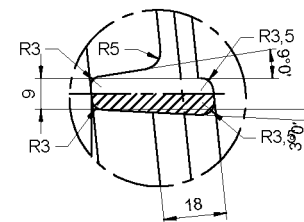
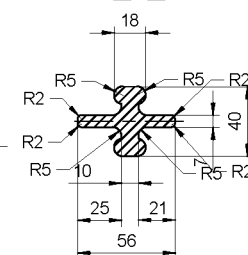


A-A

Г
(1:1)

E-E



- 1.* Размеры для справок.
2. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ 26645-85.
3. Неуказанные литейные уклоны и радиусы по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по DIN7168 кл.точн."средний".
5. Контакт поверхности конического отв. и калибра не менее 70 процентов и равномерным по всей окружности.
6. Разность диаметров начальных окружностей в любой паре ручьев не более 0,1мм (разность размеров Е любой пары ручьев не более 0,05мм).
7. Дефекты ручьев в любой зоне контакта не допускаются.
8. Покрытие необработанных поверхностей :грунтовка ФЛ-ОЗК ,коричневая, эмаль ЭП-1323М желтая.
9. Маркировать товарный знак завода.
10. Маркировать месяц и год изготовления, твердость.
11. Клеймить знаком ОТК.

Шкив 620.90.4.12					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.					Шкив 620.90.4.12
Пров.	Чухловин				Лит.
Т. контр.					Масса
Н. контр.					Масштаб
Утв.					1:2
СЧ-30 ГОСТ 1412-58					Лист : Листов :