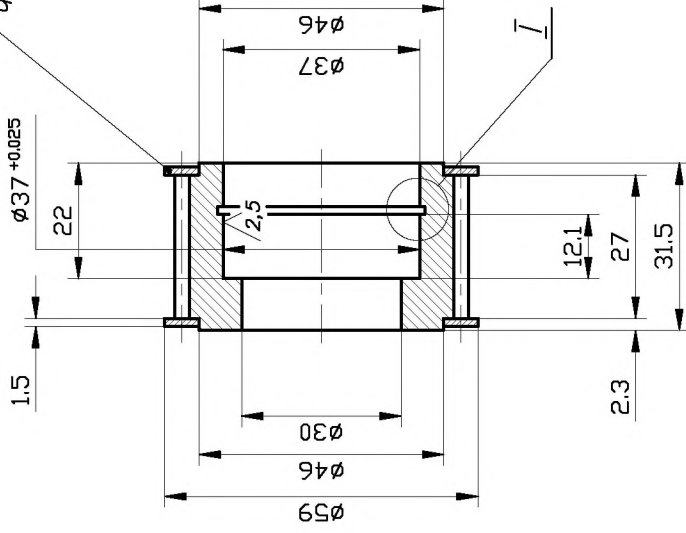
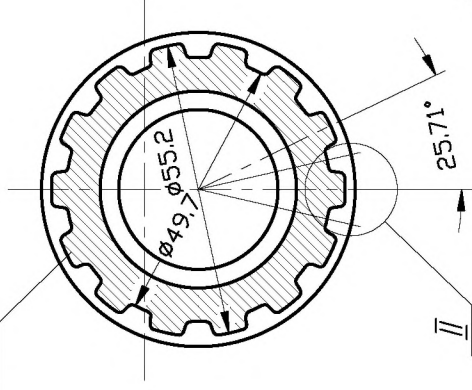


Rz40/√(✓)

Кольцо 1
черт. 1761.10.02

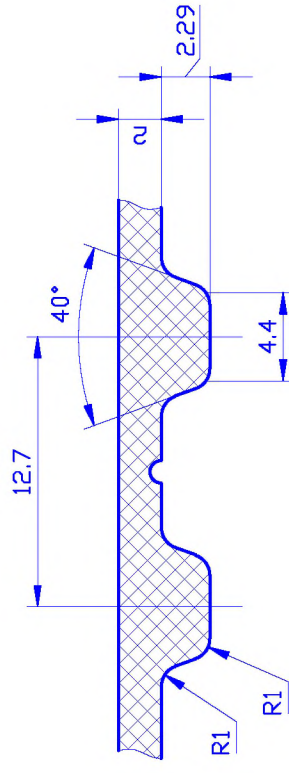


14 ЗУБЬЕВ

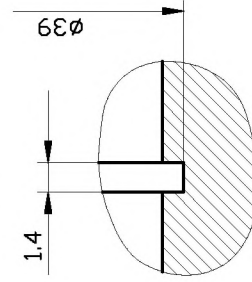


Профиль ремня H100

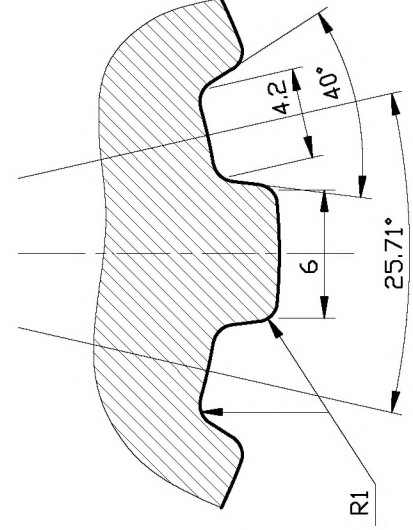
M4:1



I
M4:1



II
M4:1



1. Кромки притупить ~0,5мм.

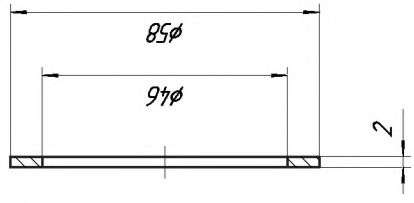
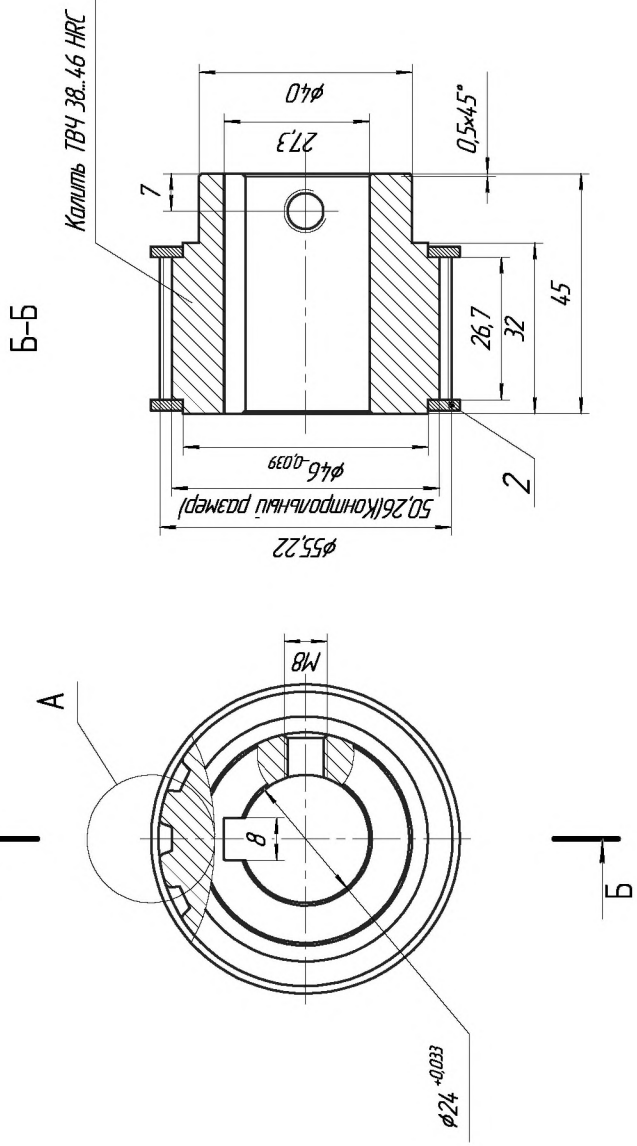
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12.

1761.10.01		Литера	Масса	Масшт.
Шкив	0	0,30	1:1	
НАТЯЖНОЙ Z14		Лист	Листов 1	
Сталь 35		ГОСТ 1050-88		

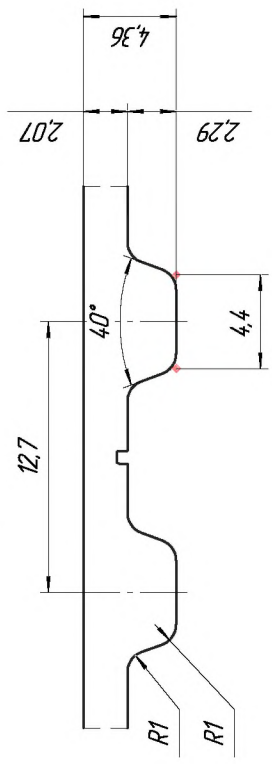
2718.00.00

RZ40 \checkmark (\checkmark)

Поз. 2
чер. 2718.00.01

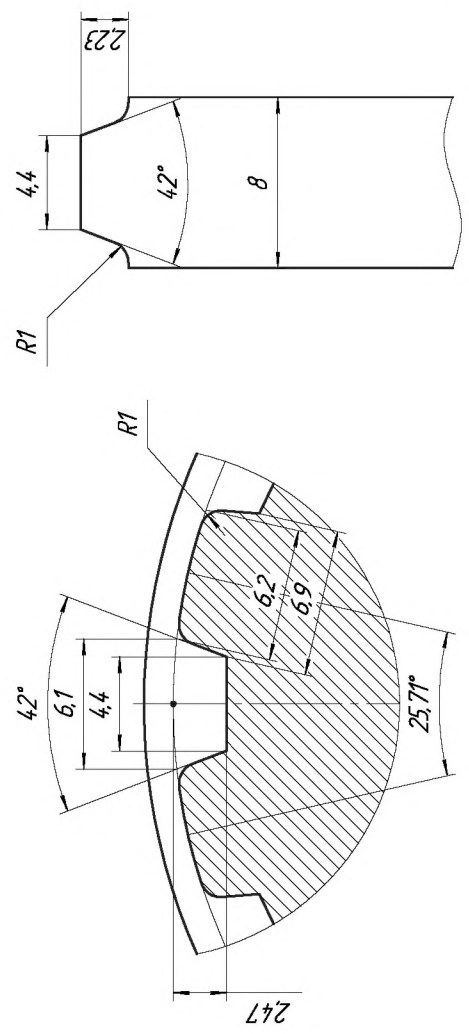


Профиль ремня Тип Н
М 4:1



1. Кромки притупить ~ 0,5 мм.
2. Кольцо прихватить сваркой в 4 местах. Напылы швов зачистить заплата с основным металлом.
3. H14, h14, ±IT14/2.

Профиль заточки
фрезы



A M (4:1)

2718.00.00

Изм./Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.	Костюшин А.В.				0,52	1:1
Проб.	Панфиленко А.П.					
Т. контр.				Лист	Листов	1
Н.контр.						
Утв.						

Шкив Z=14
Ремень типа Н100
Сталь 45 ГОСТ 1050 - 88

Имб. № подл.	Лист в дата	Взм. имб. №	Имб. № подл.	Лист в дата
--------------	-------------	-------------	--------------	-------------