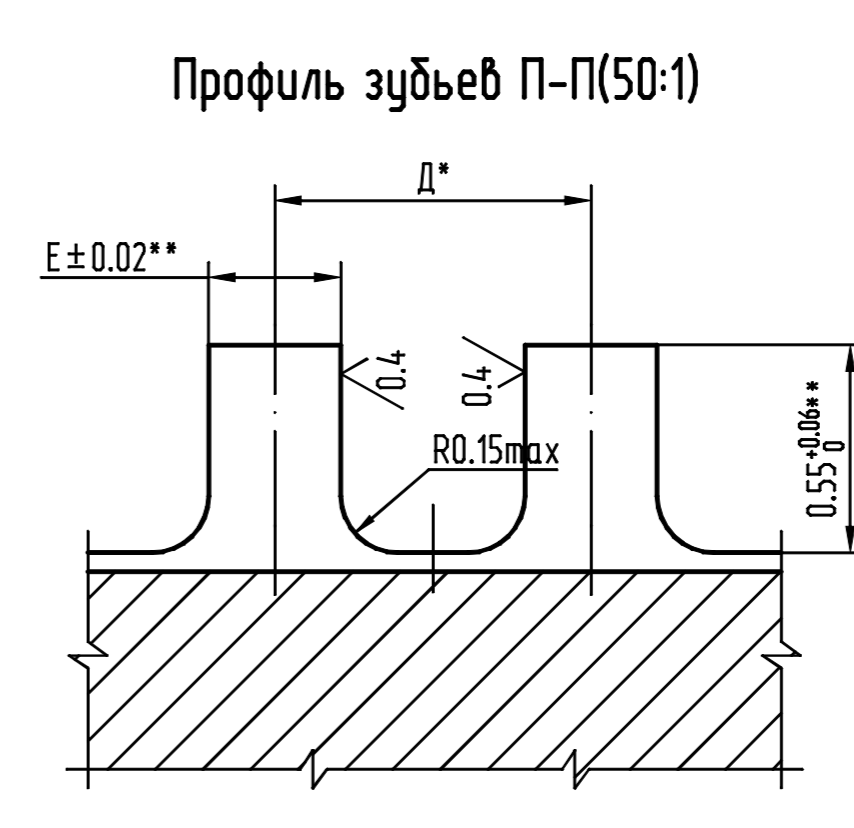
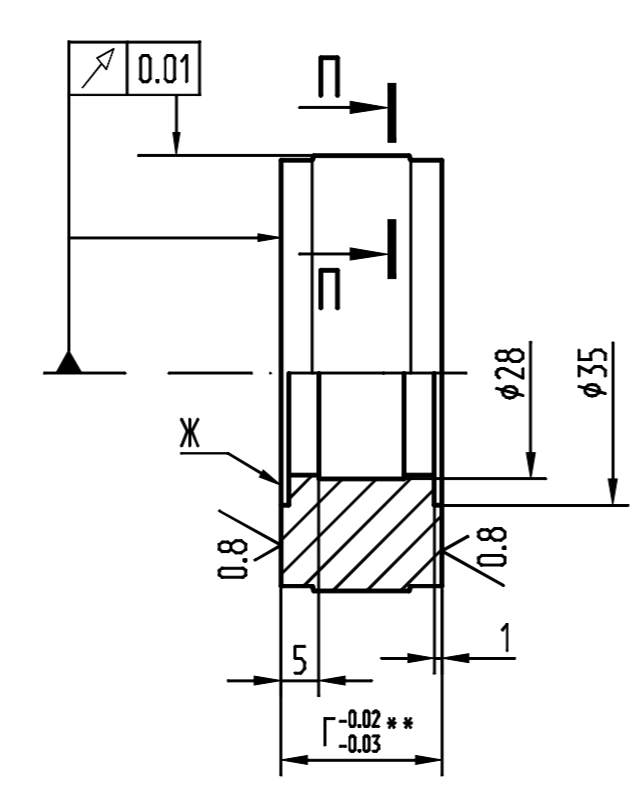
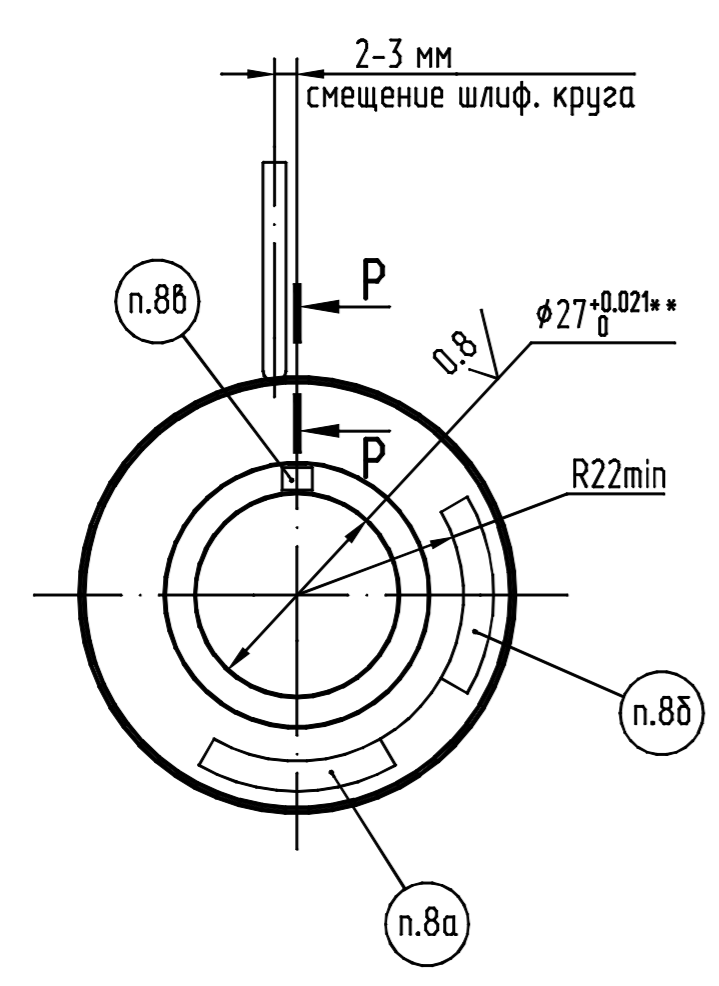
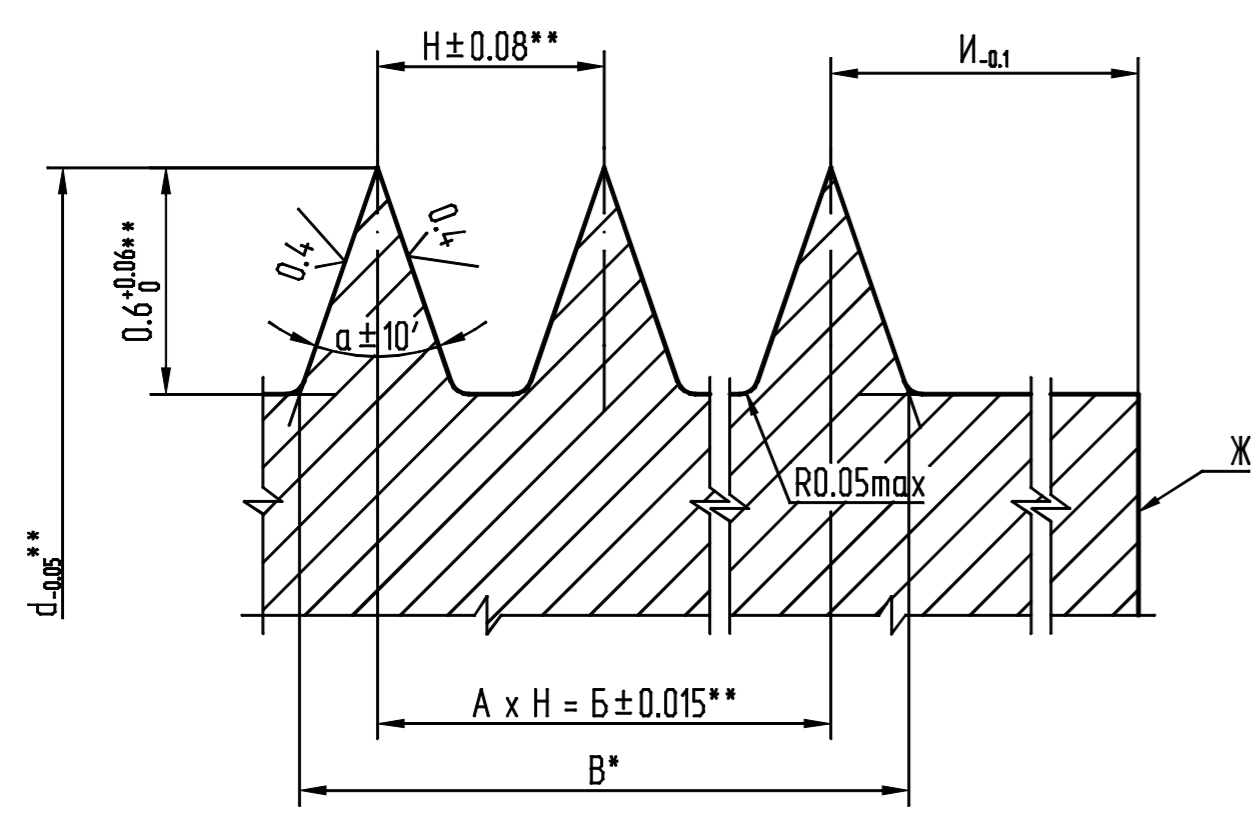


Table with columns: N n/p, Тип полярность, Ширина ленты, мм, Вариант исполнения, Размеры, мм (Б, В, Г, Д, Е, d, H, A), z1, шт, z, шт, α, град., Лента ламельная.



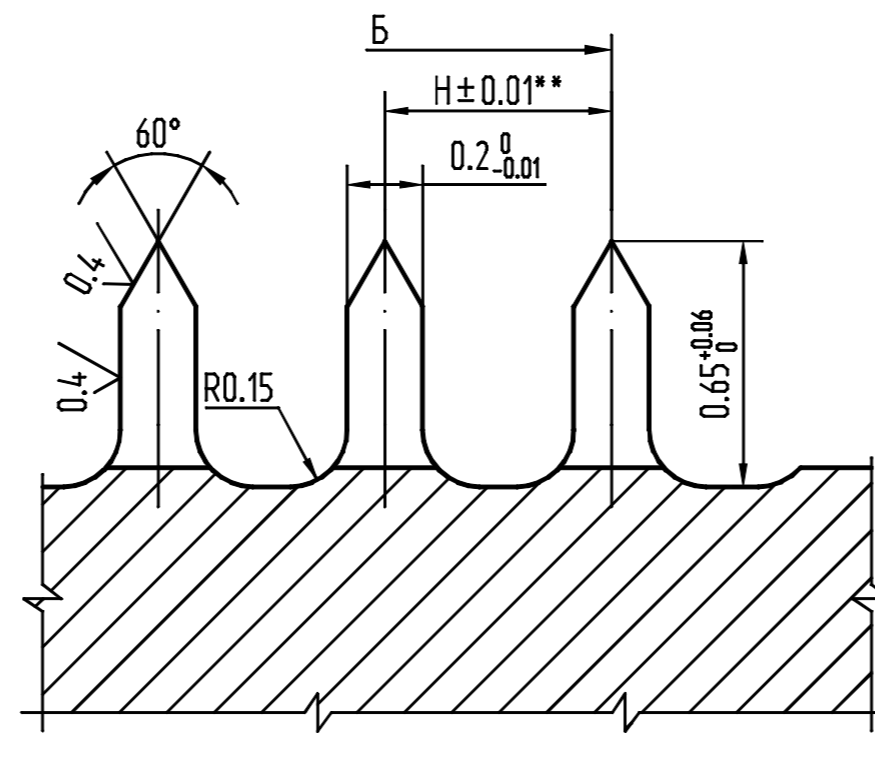
Число зубьев по окружности - z

Профиль зубьев P-P(50:1) Вариант 1



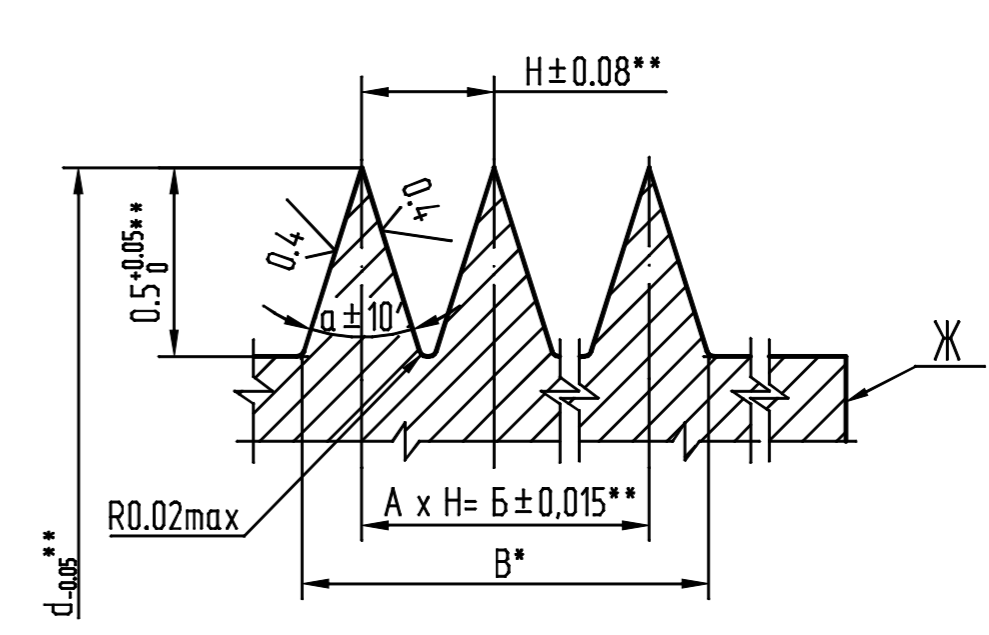
Число зубьев по образующей - z1

Профиль зубьев P-P(50:1) Вариант 2



Число зубьев по образующей - z1

Профиль зубьев P-P(50:1) Вариант 3



Число зубьев по образующей - z1

Ремонтные размеры

Table with columns: N n/p, Тип полярность, Ширина ленты, мм, Вариант исполнения, 1 ремонт (z,шт./d(мм)), 2 ремонт (z,шт./d(мм)).

- 1.*Размеры для справок.
2. Допускаемые предельные отклонения между двумя любыми несмежными зубьями ±0.015 мм.
3. Профиль зубьев по образующей полировать.
4. При прорезании зубьев (сечениеП-П) шлифовальный круг сместить относительно оси ролика на 2-3 мм. (см. главный вид).
5. 50...54 HRC.
6. На изделие размер зуба по шагу 0.837 выполнить 0.40±0.02 с последующей дополнительной маркировкой
7. Наличие стружки, абразивных зерен, окислы между зубьями не допускается.
8. Маркировать на стороне, противоположной от базовой:
а) 06.30-37 и N по таблице;
б) порядковый номер и месяц изготовления (например, N1-08);
в) технологический отличительный знак стороны (букву Т).
9. Поверхность Ж- базовая.
10.**Размеры внести в паспорт.
11. Допускается изготовление из материала: сталь 40X13 ГОСТ 5950-2000.
12. Использование ролика допускается только на ленту, указанной в таблице для этого ролика.
13. Н14; h14; ±IT14/2.

Перв. примен.

Справ. №

Изм. №, табл., Подп. и дата, Взам. инв.№, Инв.№ дробл., Подп. и дата

Table with technical drawing details: Имя/Лист, № докум., Подп., Дата, Роль (Ролик колющий), Лист, Масса, Масштаб (1:1), Сталь ШХ15 ГОСТ 801-78, Копировал, Формат А1.