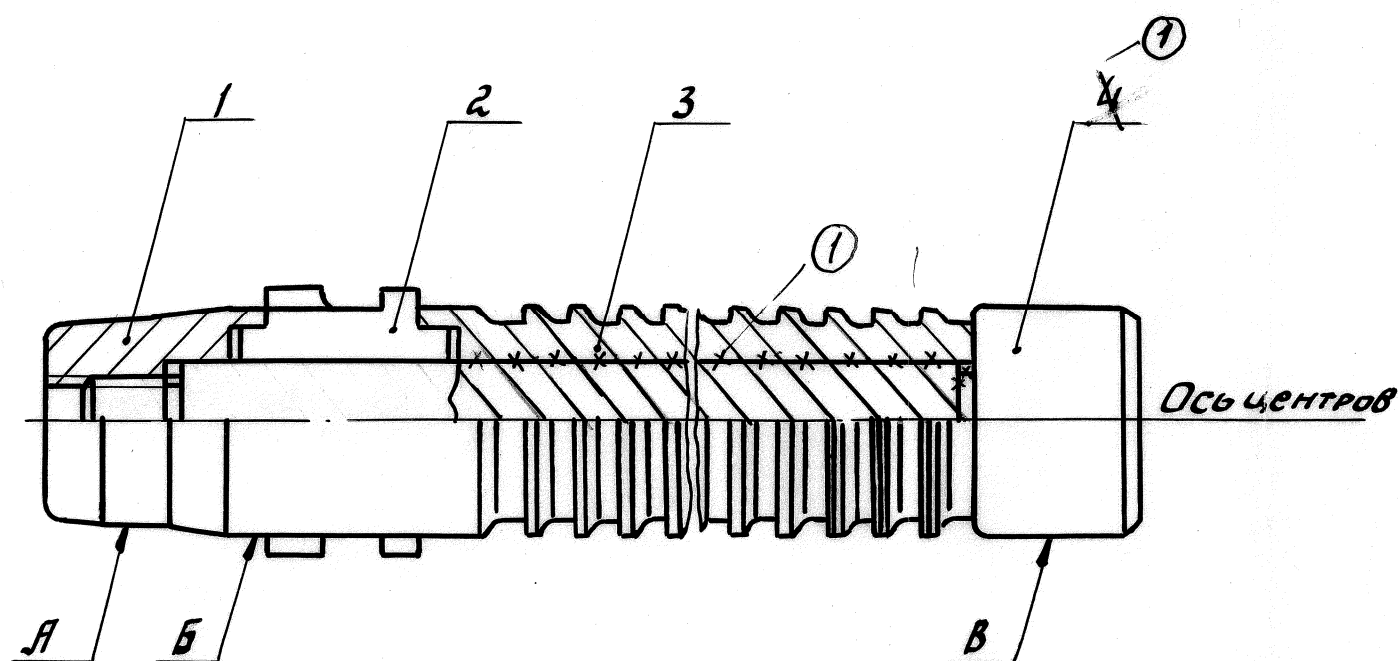


Допускаемое отклонение (мм)	-0,01												-0,005		
Диаметры зубьев (мм)	29,70	29,74	29,78	29,81	29,84	29,87	29,90	29,93	29,96	29,98	30,00	30,02	*30,04	*30,04	*30,04
Номера зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
Наименование зубьев	Режущие												Калибрующие		



1. Радиальное биение по наружному диаметру зубьев, поверхностей А, Б и В относительно оси центров не более 0,01 мм.
2. С прошивкой изготавливать зап. части: нож (поз.2) - 1 комплект.
- 3* Размеры довести до получения годной детали 5РН. 663. 046 - 05.
- 4 Маркировать обозначение, марку материала прошивки (поз.3). ϕ 30.

2431-5104сб						Литера			Масштаб	
1	ЕЖИШ	31.11.3-91	1985	31.05.91	прошивка для статора					
ИЗМ.	Лист	И.докум.	Подп.	Дат.	Изделие УАД-4-5					1:1
Разработ.	Щефорова	Щефорова	Щефорова	19.12.80	Сборочный чертёж					
Провер.	Осетров	Осетров	Осетров	22.12.80						
Т.контр.	Петров	Петров	Петров	23.12.80						
Н.контр.	Катаев	Катаев	Катаев	19.12.80						
Утв.	Кропотов	Кропотов	Кропотов	22.12.80						
						Лист		Листов 1		
						10		ПЭЛЗ		