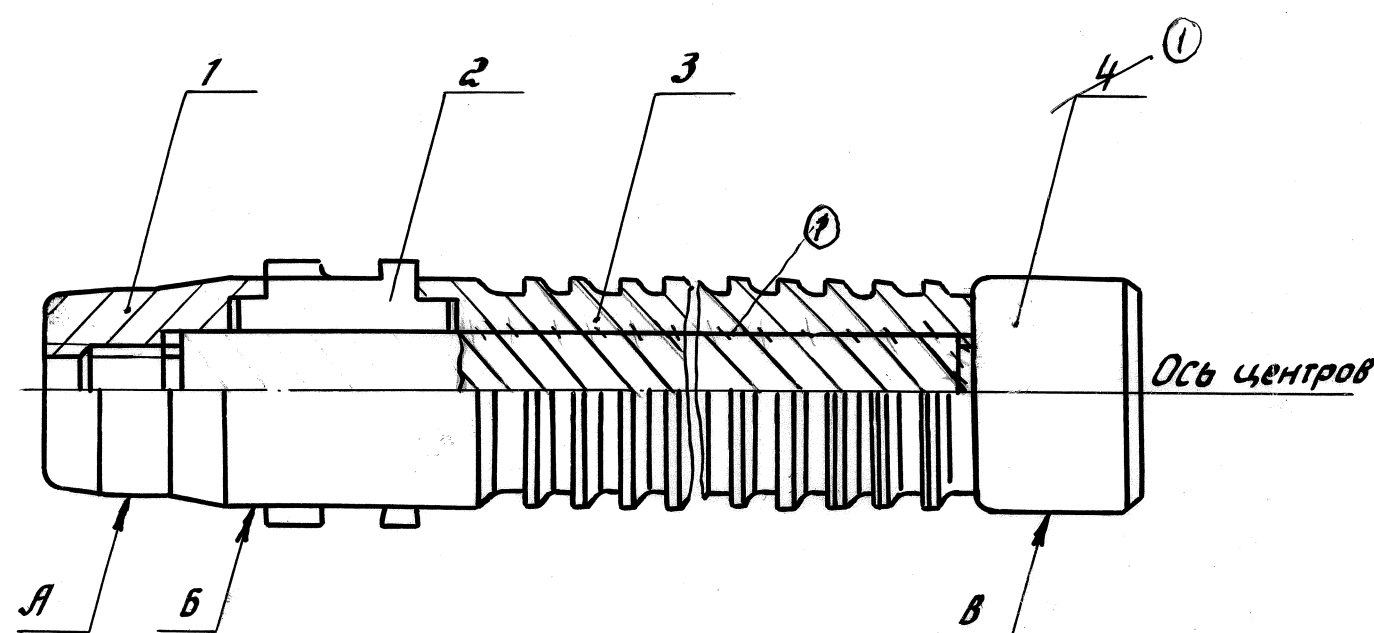


2431-5103 сБ

Допускаемое отклонение(мм)	- 001												- 0005			
Диаметры зубьев (мм)	23,70	23,74	23,78	23,81	23,84	23,87	23,90	23,93	23,96	23,98	24,00	24,02	* 24,04	* 24,04	* 24,04	* 24,04
Номера зубьев	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Наименование зубьев	Режущие												Калибрующие			



1. Радиальное биение по наружному диаметру зубьев, поверхностей А, Б и В относительно оси центров не более 001 мм.
2. С прошивкой изготовить зап. части: нож (поз. 2) - 1 комплект.
3. \* Размеры довести до получения годной детали 5РН. 663. 046 - 03.
4. Маркировать обозначение, марку материала прошивки (поз. 3), ф 24.

2431-5103 сБ						Прошивка для статора			Литера	Масса	Масштаб
Изделие УАА - 2-3.						Сборочный чертёж			Лист	Листов 1	1:1
Изм.	Лист	Изд.	Подп.	Дата							
Разраб.	Шенников	Шенников	19.12.80								
Провер.	Осетров	Осетров	22.12.80								
Эконтр.	Петров	Петров	23.12.80								
Н.конт.	Катаев	Катаев	19.12.80								
Чтв.	Кропоткин	Кропоткин	19.12.80								

ПЗЛЗ