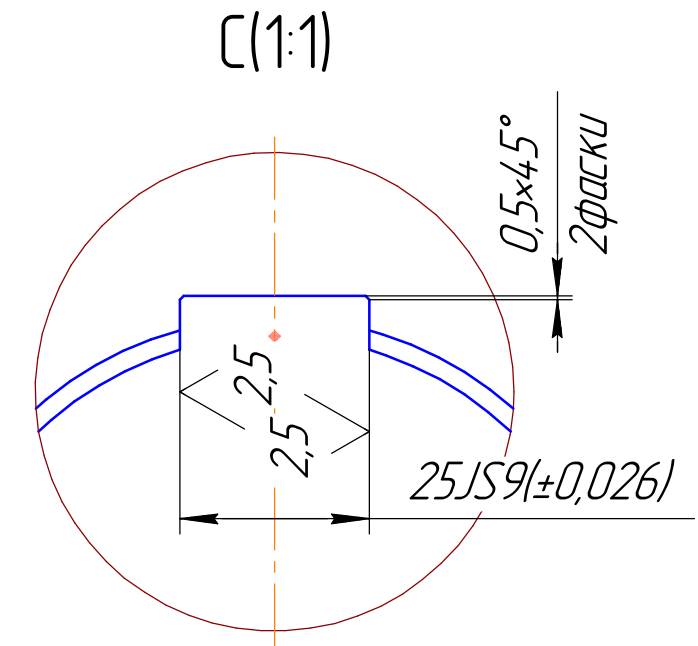
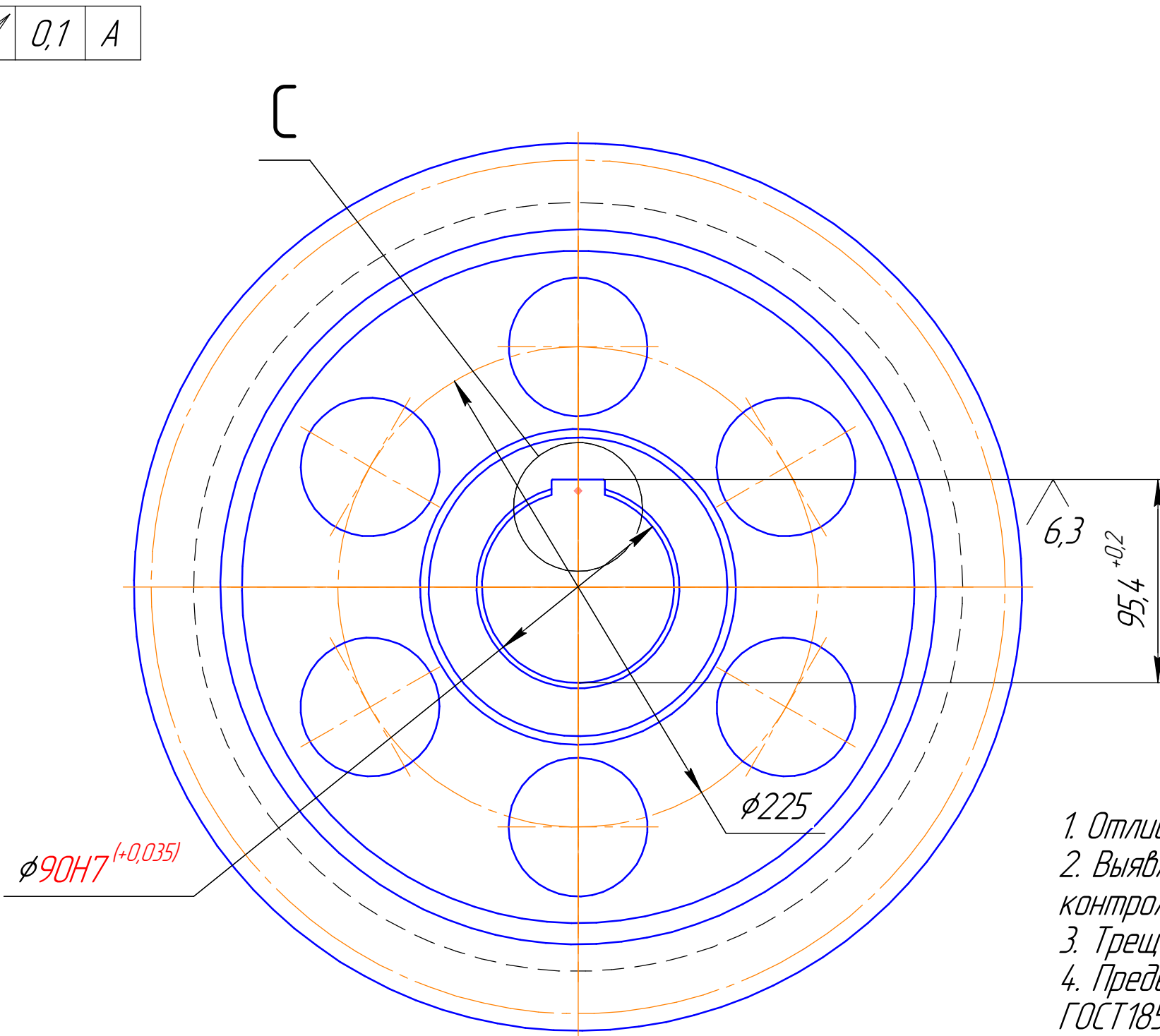
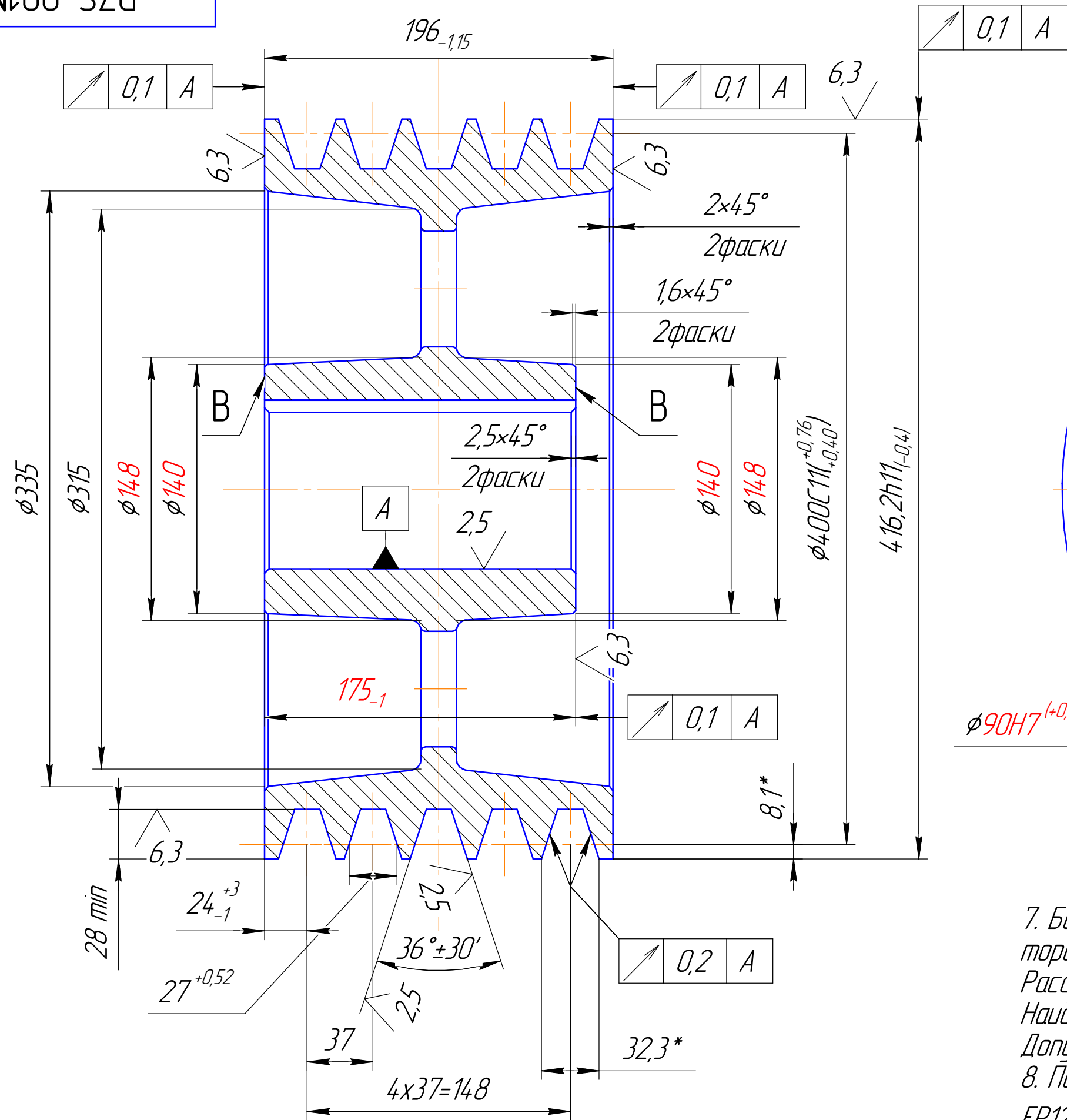


W100-SZ0



1. Отливку нормализовать.
2. Выявление пороков отливки методами неразрушающего контроля – обязательно.
3. Трещины в отливке не допускаются.
4. Предельные отклонения отливки по III классу точности ГОСТ 1855-55.
5. Неуказанные литейные радиусы 4...8 мм.
6. Предельные отклонения расстояния между первой и любой другой канавкой $\pm 0,6$ мм.

7. Балансировать статически сверлением отверстий на торцовых поверхностях В.
8. Расстояние от центров отверстий до оси вращения шкива 55 мм.
9. Наибольший диаметр отверстий 10 мм.
10. Допускаемый дисбаланс 0,09 Н·м (0,009 кгс·м).
11. Покрывание необработанных поверхностей отливки: EP120/2-FeSa2₂¹ красный.
12. Размеры и профили канавок по ГОСТ 20898-80.
13. *Размеры для справок.

					DZS-001M				
					Шкив	Litera	Mass	Moot	
							35,2	1:2,5	
Muud	Leht	Dokum. №	Allkiri	Kuup.					
Töötas välja	T.Bolatova								
Kontrollis									
T.kontr.						Leht	Lehti	1	
					Чузын С420 ГОСТ1412-79	Enefit Solutions AS			
Kinnitas									