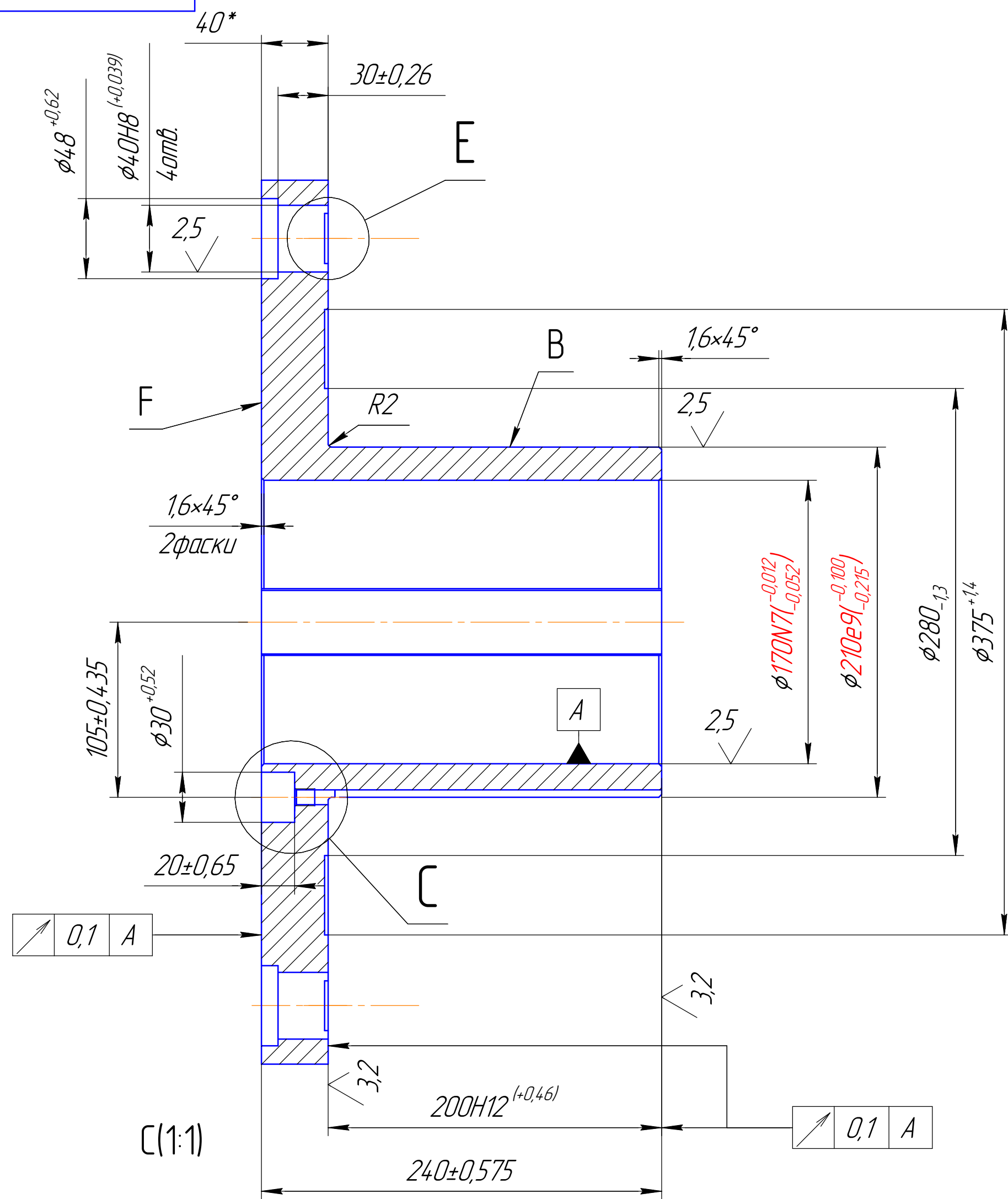
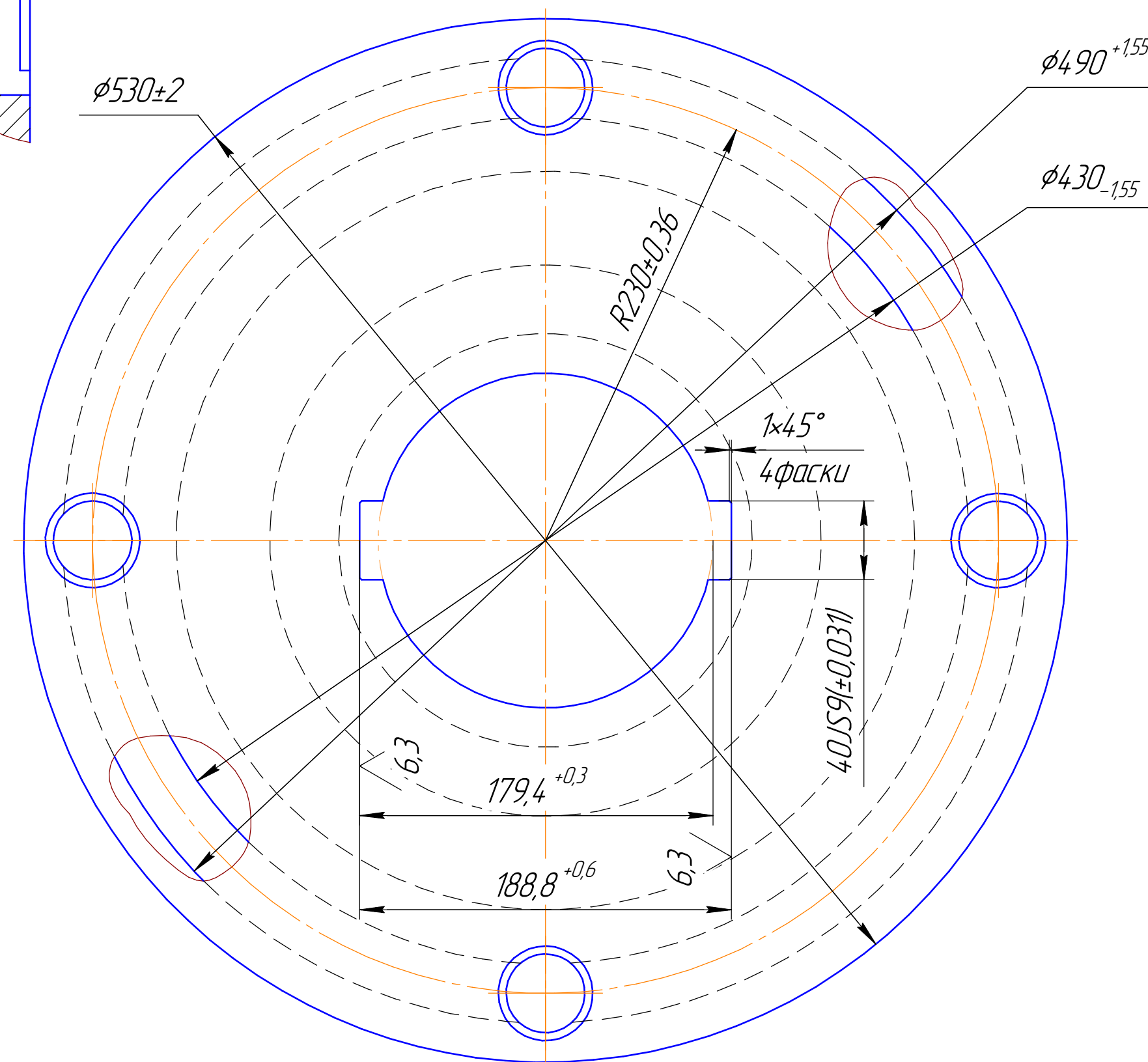
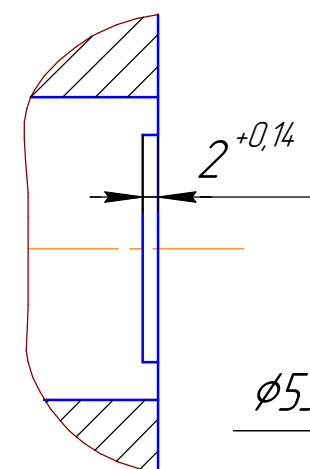


DZS.01.017M

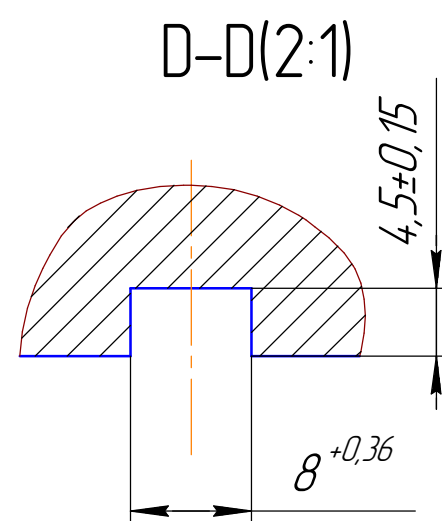
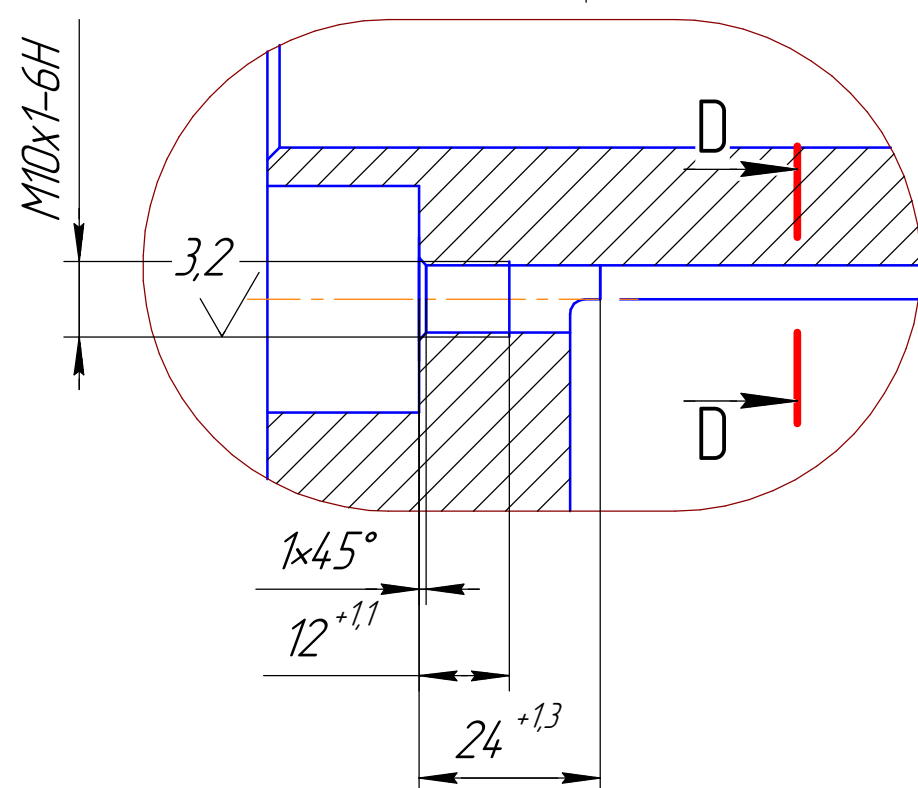
12,5 ✓(✓)



E(1:1)



- Неуказанные радиусы скруглений углов отливки 1..2 мм.
- Неуказанные предельные отклонения размеров отливки по III-му классу точности ГОСТ2009-55.
- Отклонение центрального угла между осями двух любых отв. $\phi 40H8$ не более $\pm 30'$.
- База для центральных углов и радиуса – пов. B.
- Перекас и смещение шпоночных пазов относительно оси пов-ти $\phi 170N7$ не более 0,07 мм.



- Балансировать статически сверлением отв. на пов-ти F. Расстояние от центров отверстий до оси вращения втулки 130..150 мм. Наибольший диаметр отв. 16мм. Допускаемый дисбаланс 0,4 Нм (0,04 кгс·м).

					DZS.01.017M							
					Втулка поводковая			Litera	Mass	Mõõt		
Mood	Leht	Dokum. №	Allkiri	Kuup.							78	1:2,5
Taotas välja		T.Bolotova										
Kontrollis												
T.kontr.								Leht	Lehti	1		
					Сталь 45/1-II ГОСТ977-80			Enefit Solutions AS				
Kinnitas												