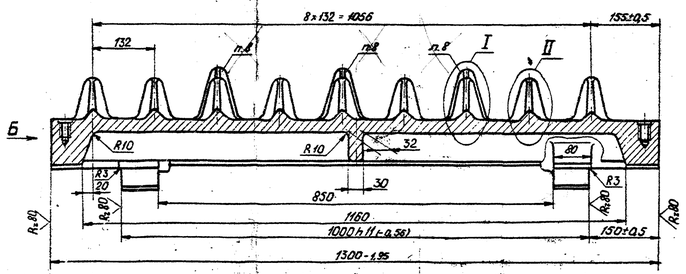
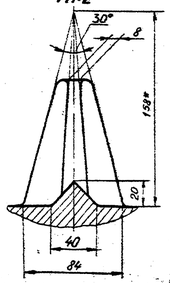
ДЗС.04.01СБ

А-А

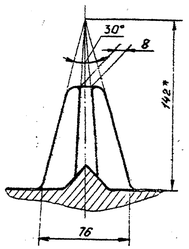
Наплавка не показана.
Расположение зубьев 108мм показано условно.



I
М1:2

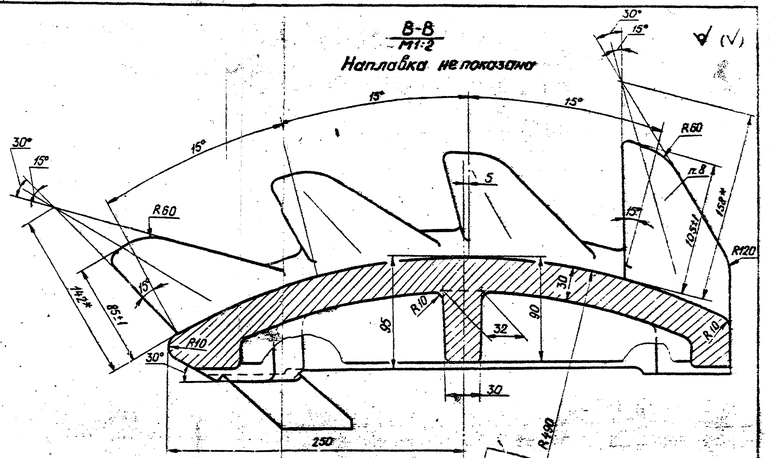


II
М1:2

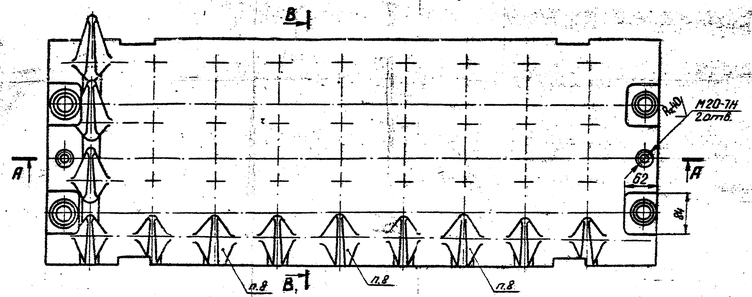


В-В
М1:2

Наплавка не показана

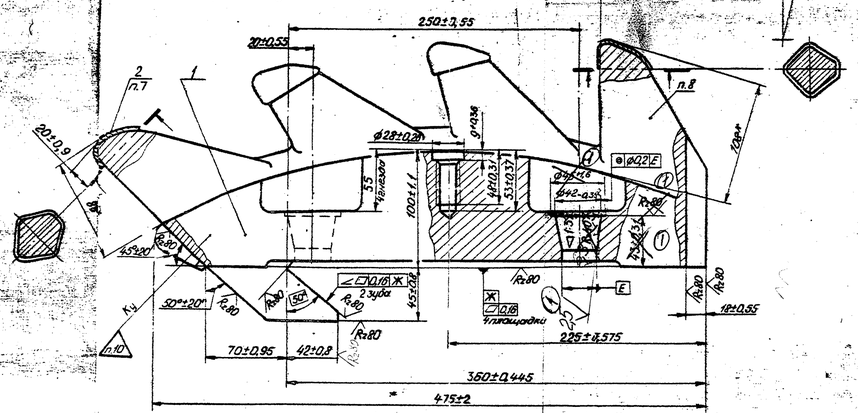


Наплавка не показана.

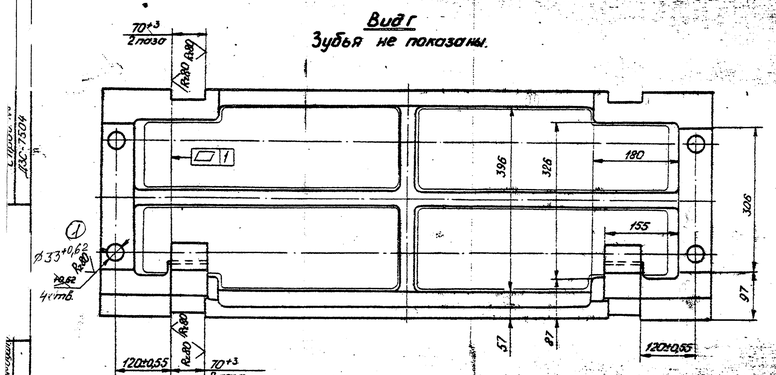


Вид Б
М1:2

Расположение зуба 108мм показано условно.



Вид Г
Зубья не показаны.



1. Отливку нормализовать.
2. * Размеры для справок.
3. Отклонение между осями двух любых рядов зубьев не более ±1,2 мм.
4. Предельные отклонения размеров отливки по ГОСТ 2009-55. указанные – I класс точности, неуказанные – III класс точности.
5. Неуказанные литейные радиусы округления 3...8 мм.
6. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
7. Вершины зубьев наплавить ручной электродуговой сваркой. Толщина наплавки 3-4 мм.
8. 3 зуба высотой 108 мм.
9. Покрытие кроме сопрягаемых поверхностей. Грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78 У.42.
10. ~~Клеймить шрифтом высотой 5 мм.~~ Здесь и клеймить

Б.З. № 2

						ДЗС.04.01 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разр.	Сегмент t=132	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Дронкин			Пров.		5	260	1:5
Пров.		Соколов			Т.контр.	Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н.контр.		Шевлякова			Утв.		ПКБ		
Н.контр.		Декопылов					ПО Эстонсилмаш		
Утв.		Шевлякова							

Копировал

Формат А1