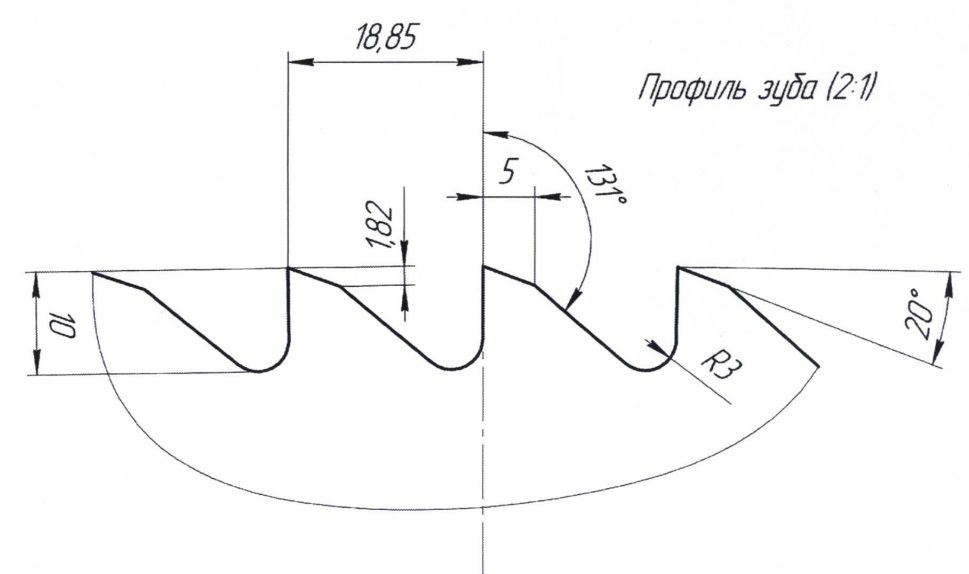
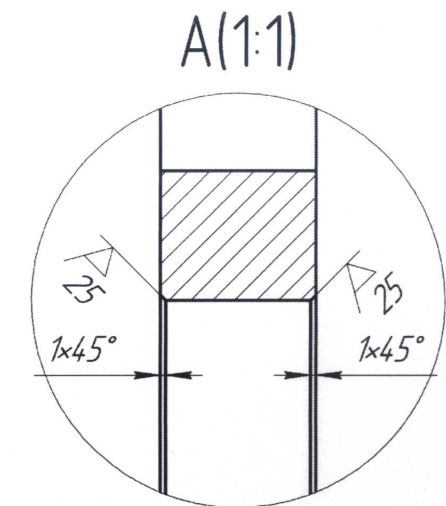
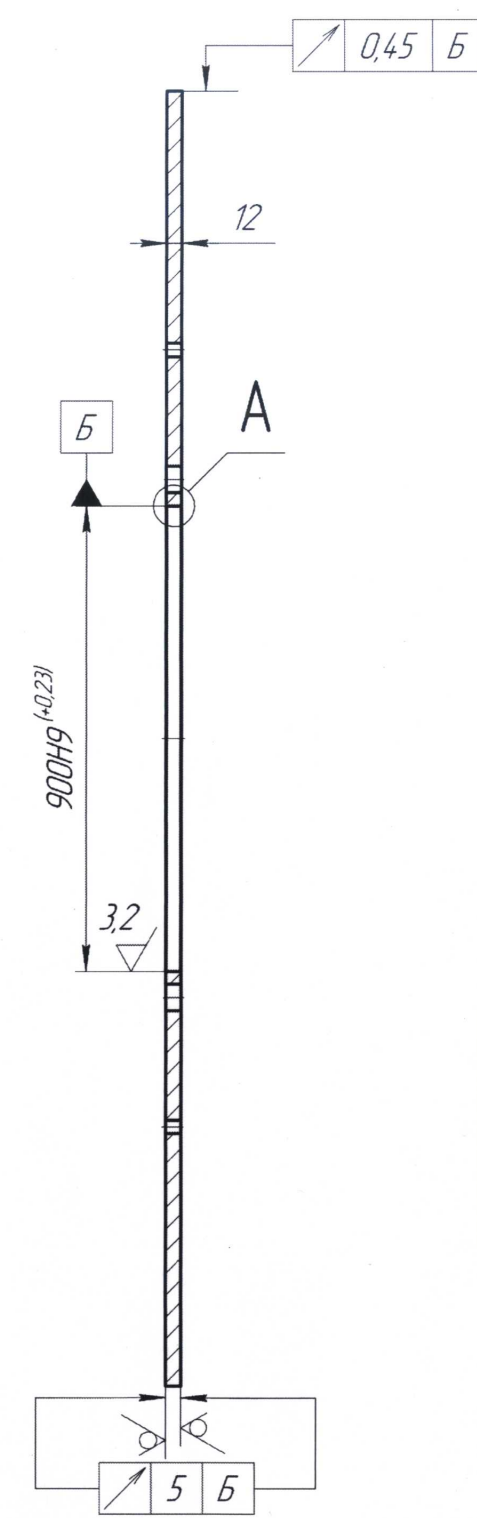
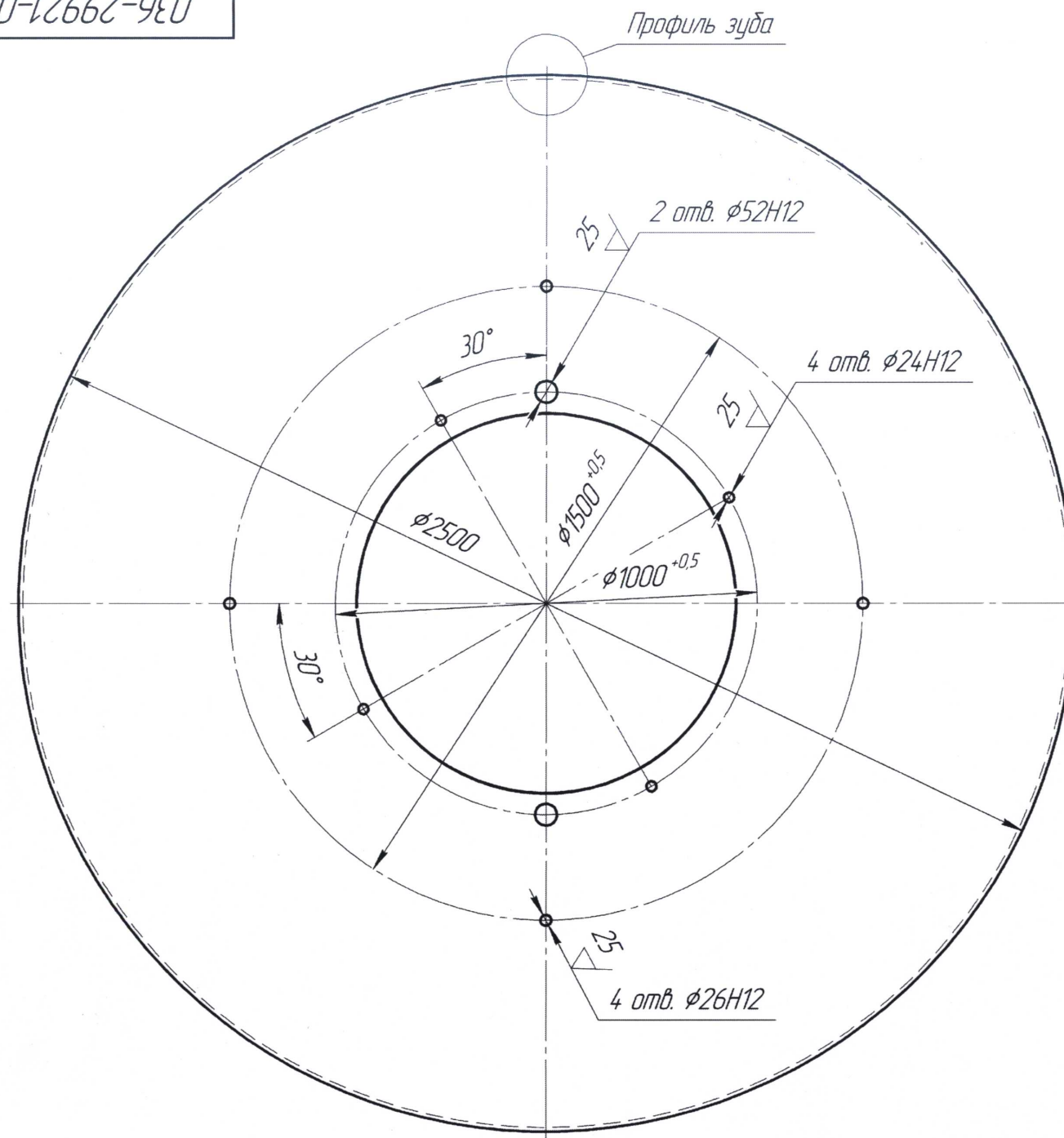


50-17662-950



Расчетный диаметр по вершинам зубьев, мм		Шаг, мм	Число зубьев, шт.	
Новый	После переточки (min)		Новых	После переточки (min)
2490	2352	18,85	415	392

- 1 Закалка зубьев HRC=48-55 не менее 1/2 высоты зуба;
- 2 Произвести статическое уравнивание диска. Момент допускаемый неуравновешенности Mg 460 г.с.м. Допускается с целью балансировки оставлять следы рихтовки и шлифовать отдельные участки диска до размеров в пределах поля допуска на толщину листа;
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t}{2}$.

036-29921-05					Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Диск пилы режущий		402	1:10
Разраб.	Остапенко Р.А.	Проб.	Семенов В.В.	Лист	Листов	1	
Т.контр.				БТ-ПН-12 ГОСТ 19903-74	ПЦ		
Н.контр.				50Г ГОСТ 1577-81	Формат А2		
Утв.				Копировал			

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата	Склад. №	Перв. примен.