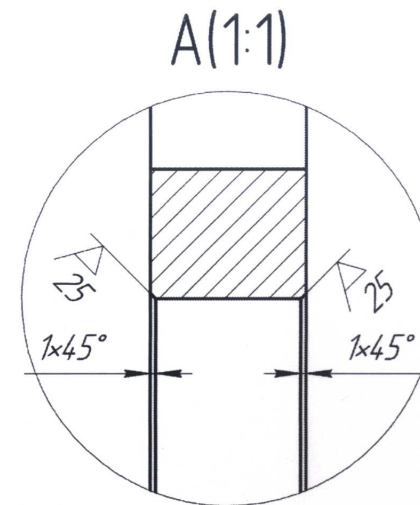
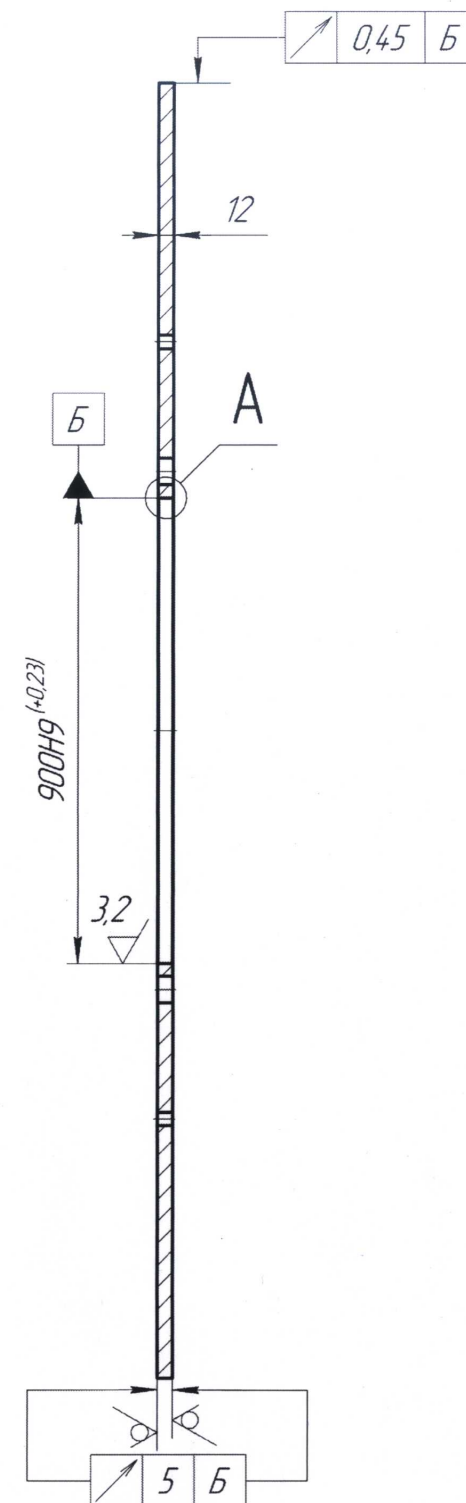
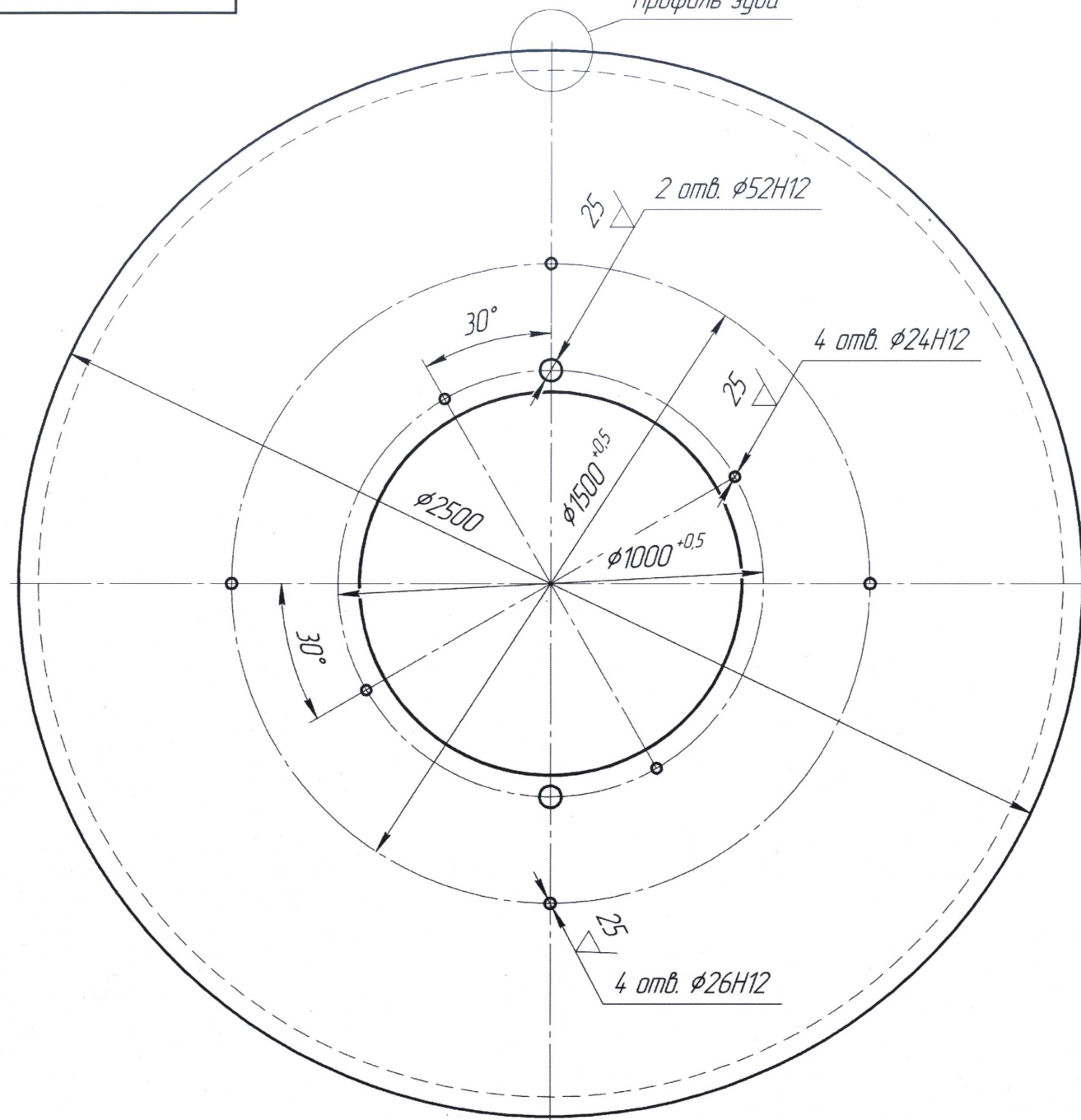


12662-950

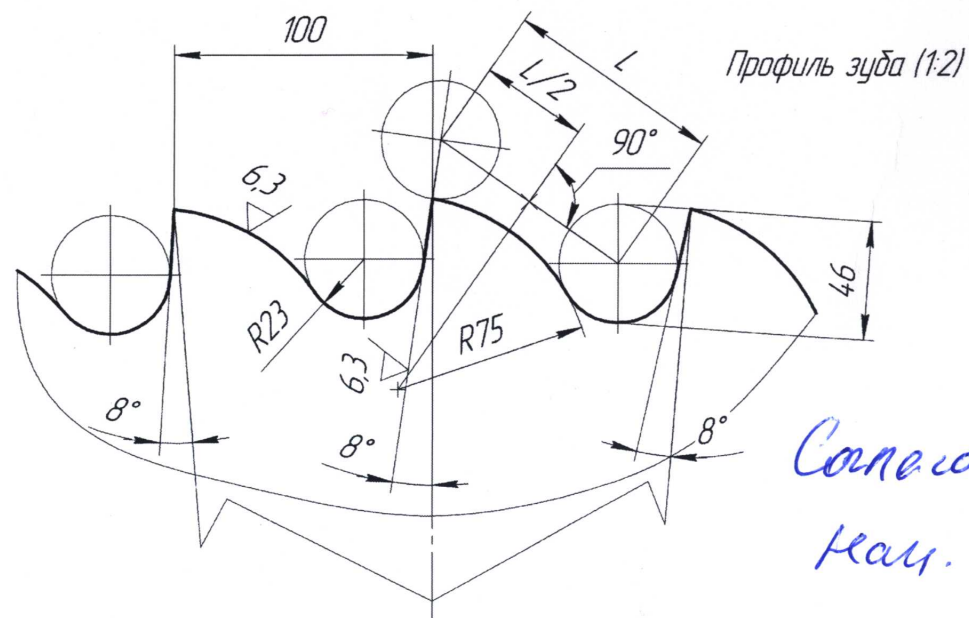
Профиль зуба



Расчетный диаметр по вершинам зубьев, мм		Шаг, мм	Число зубьев, шт.	
Новый	После переточки (min)		Новых	После переточки (min)
2482,9	2228,2	100	78	70

1 Закалка зубьев HRC=48-55 не менее 1/2 высоты зуба;
 2 Произвести статическое уравнивание диска. Момент допускаемый неуравновешенности M_d 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, $\pm \frac{t_2}{2}$.



Сопровож.: в/сменник
 Кан. доро 14.01.2021

036-29921				Лист	Масса	Масштаб
Диск пилы					402	1:10
БТ-ПН-12 ГОСТ 19903-74				Лист	Листов	1
50Г ГОСТ 1577-81				ПЦ		
Копировал				Формат А2		

Перед. лист

Стор. №

Подп. и дата

Инд. №

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. №