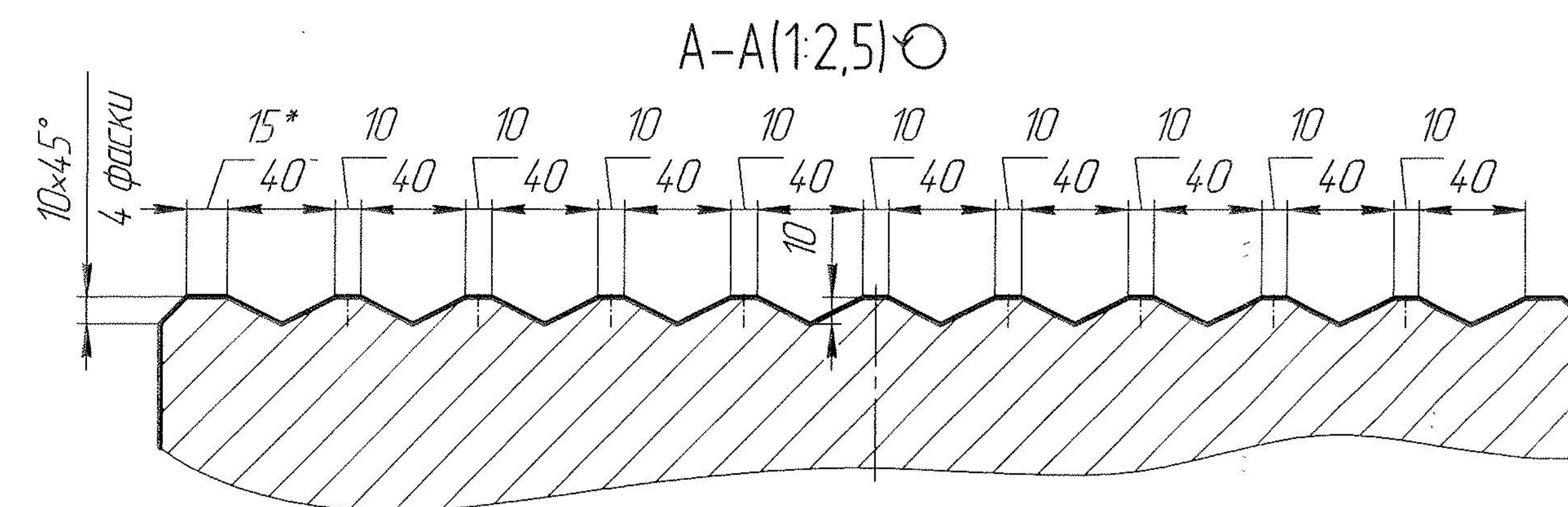
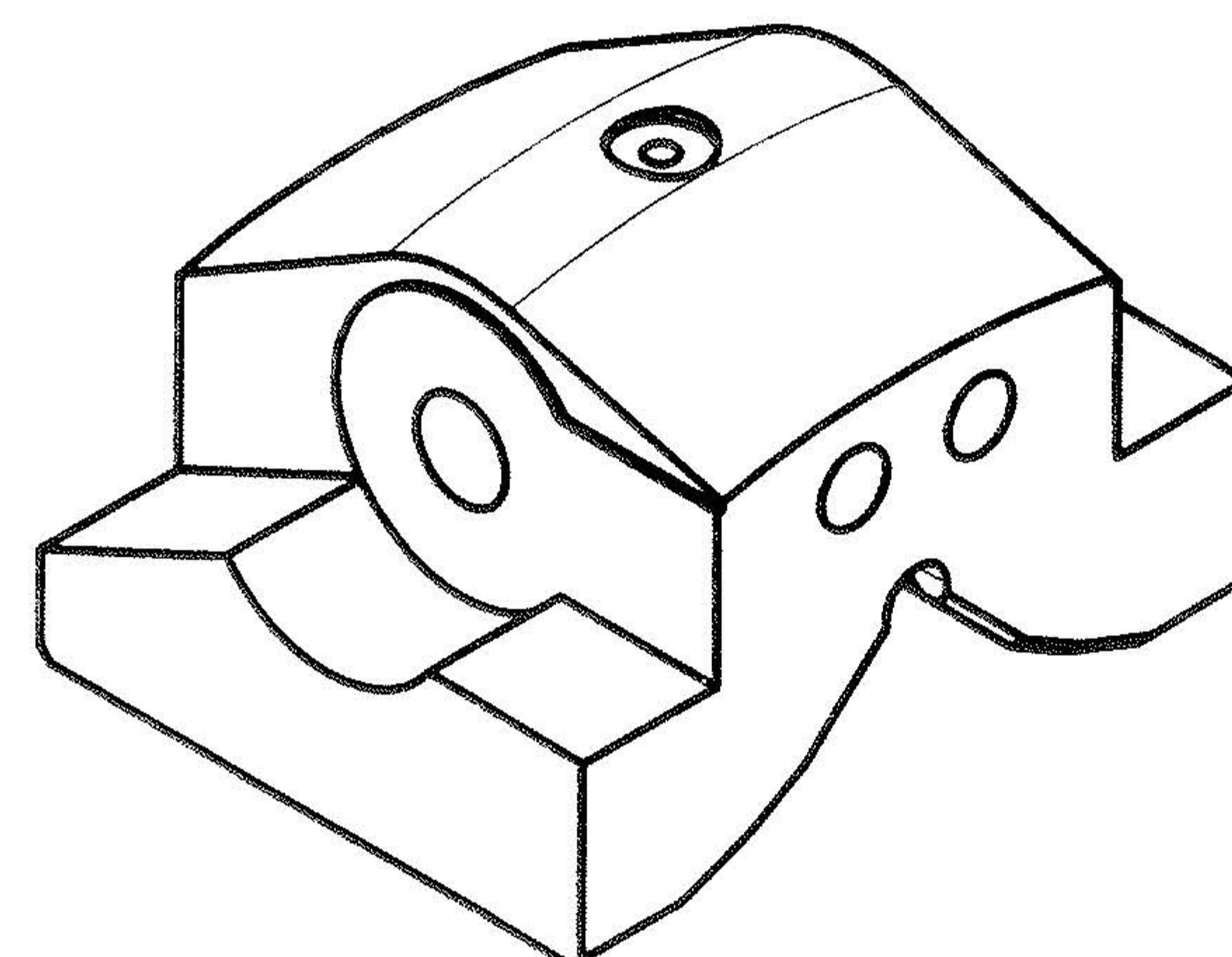
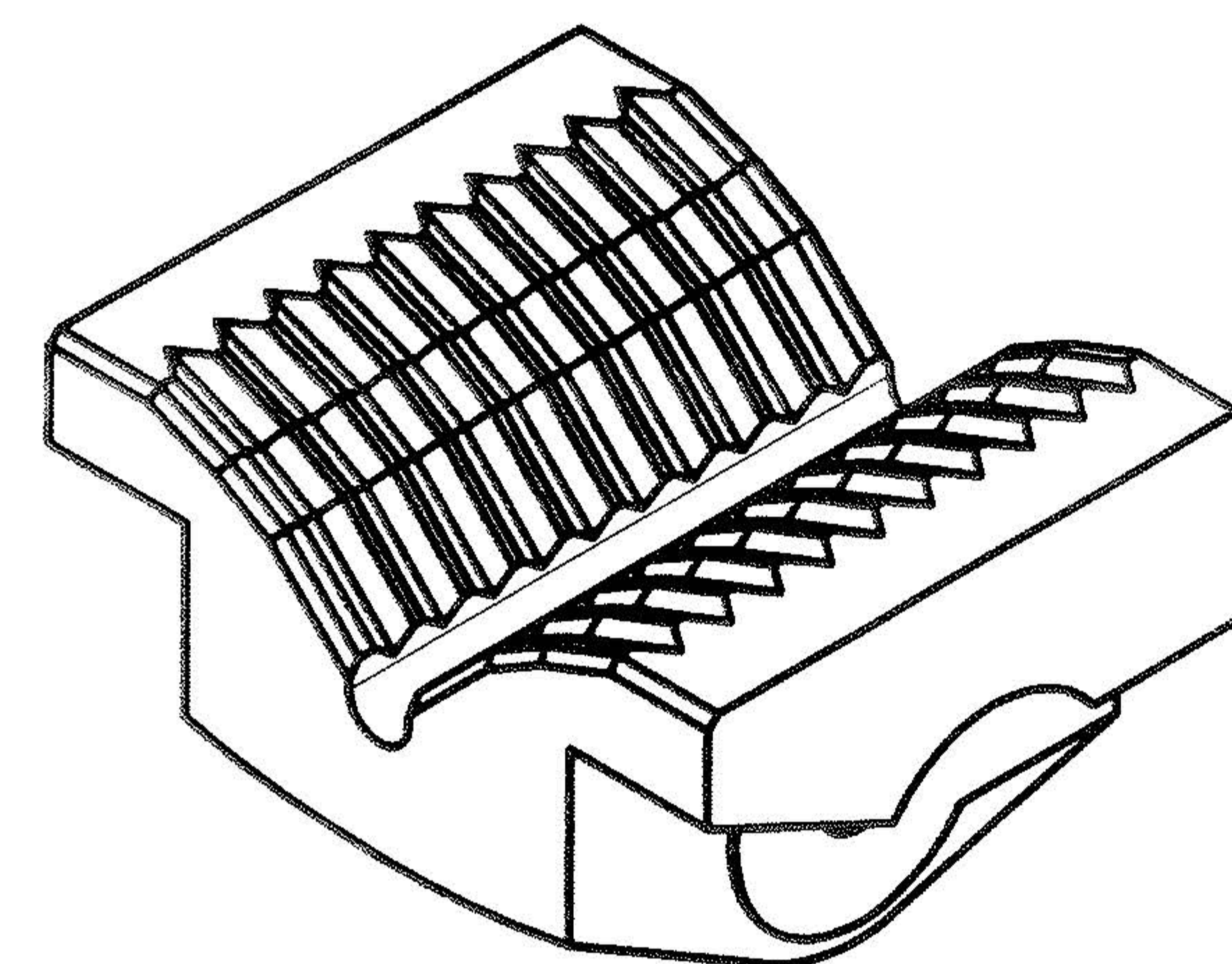
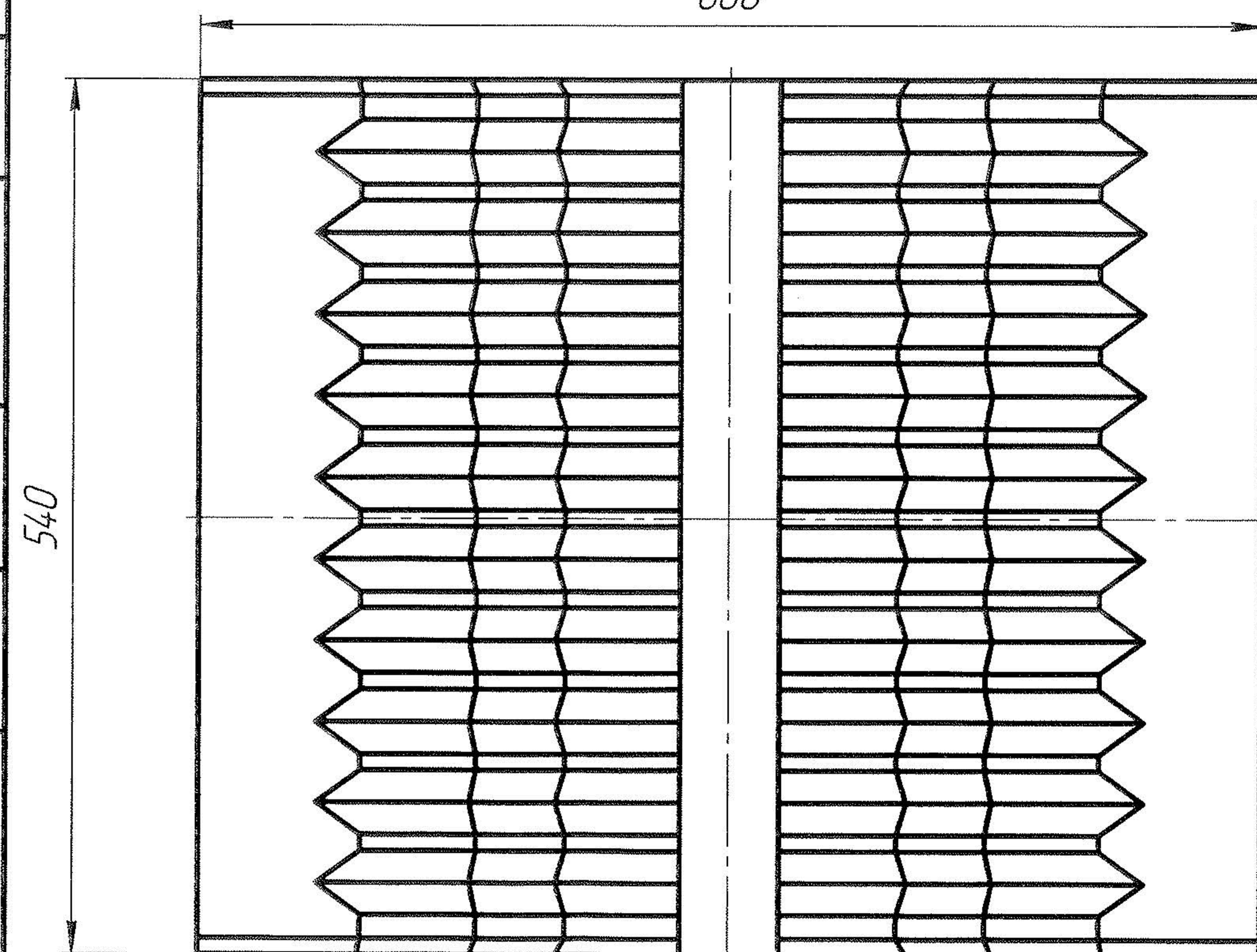
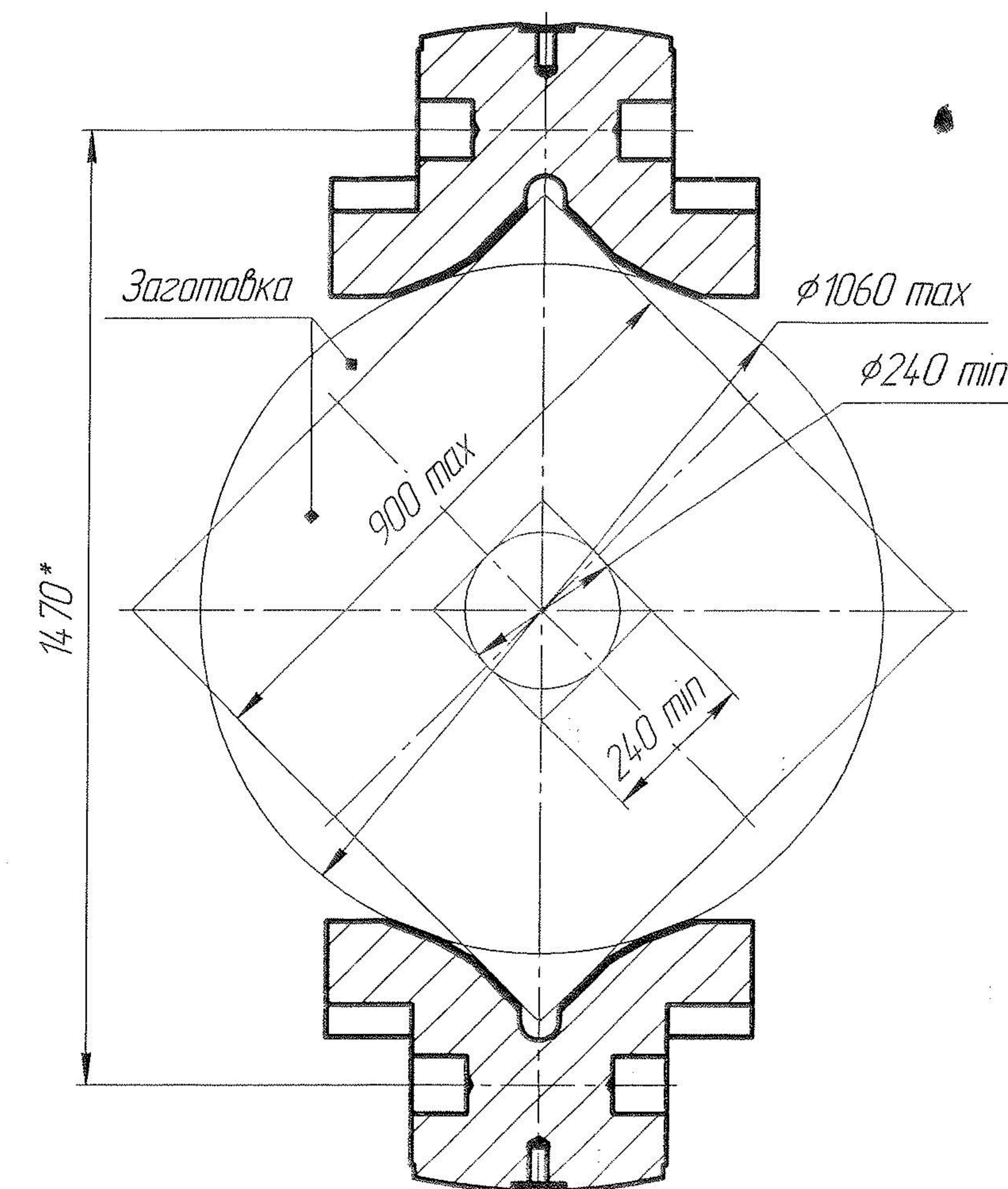
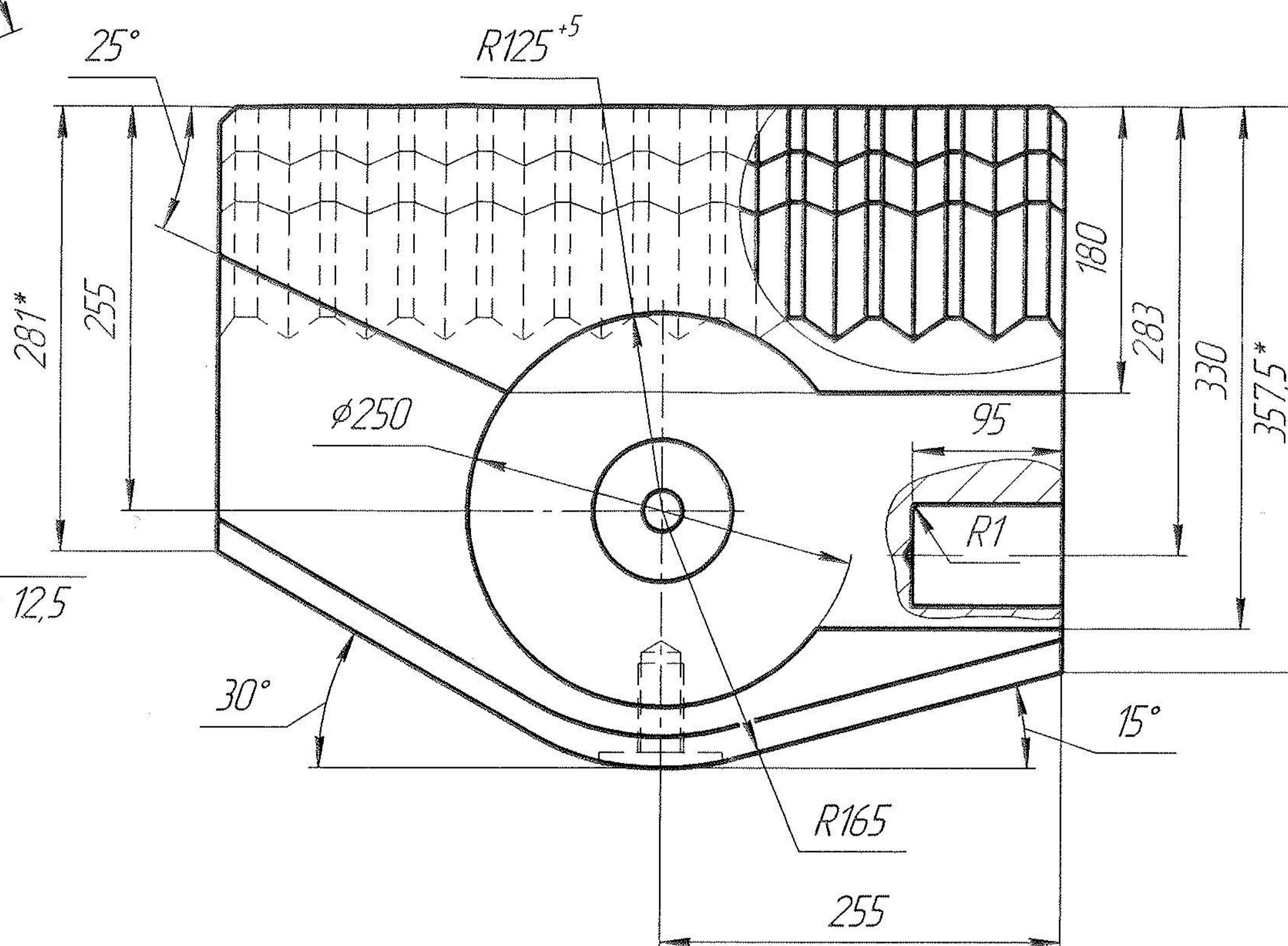
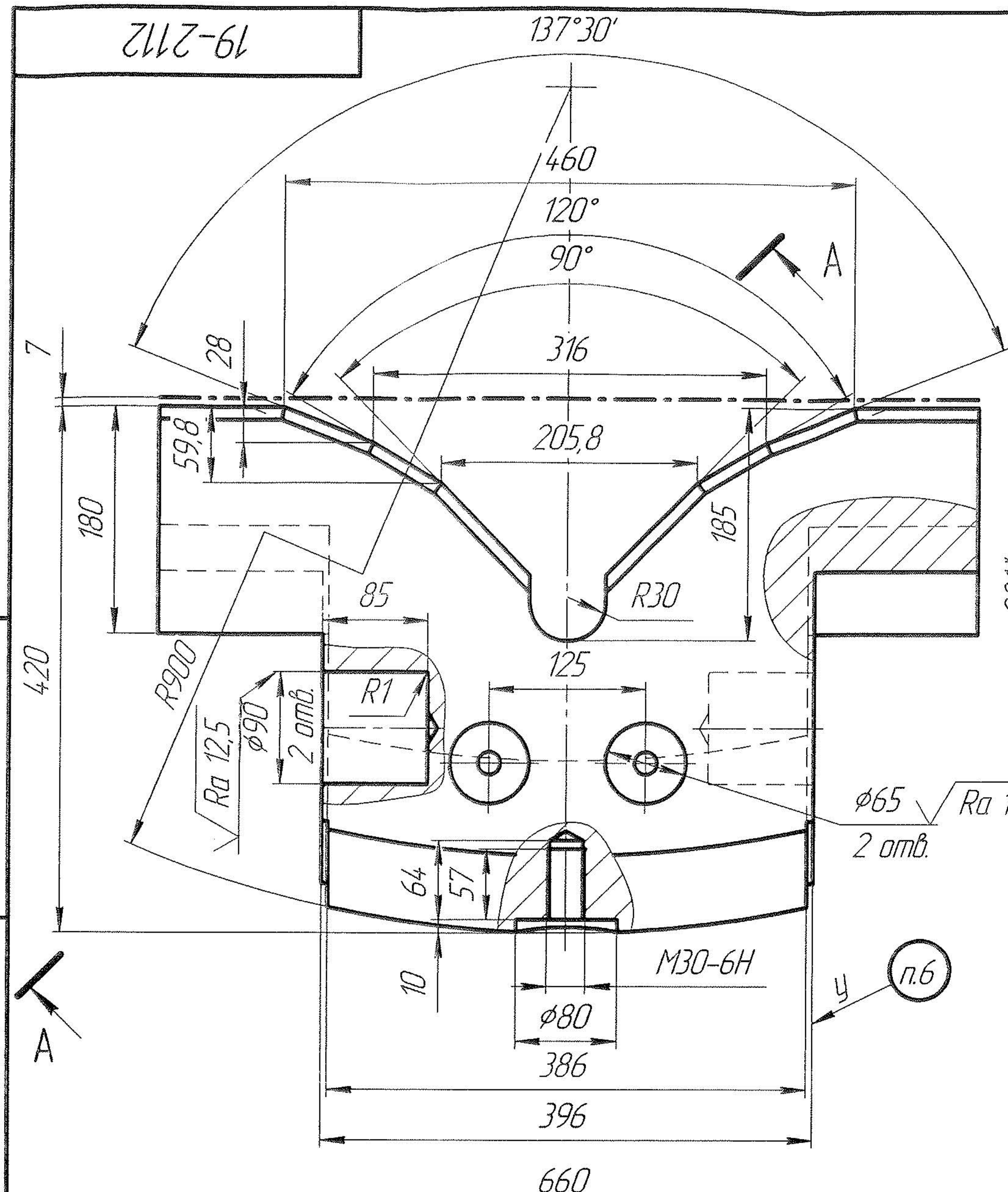


Комплект зудок-2шт. (1:10)



- 1 305...335 НВ.
- 2 Допускается изготавливать из стали марки 40ХН2МА ГОСТ 4543-2016.
- 3 *Размеры для справок.
- 4 Н14, h14, $\pm t_2/2$.
- 5 Острые кромки притупить фаской 1 мм \times 45°.
- 6 Маркировать: 19-2112, марку материала

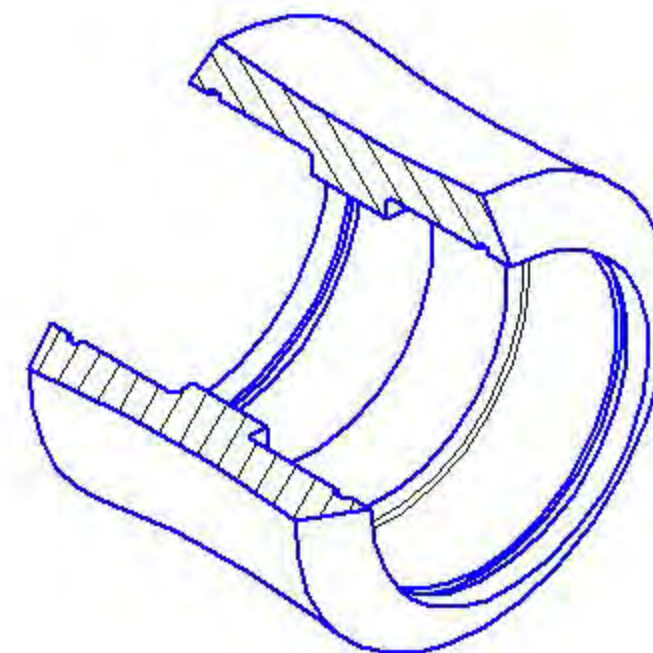
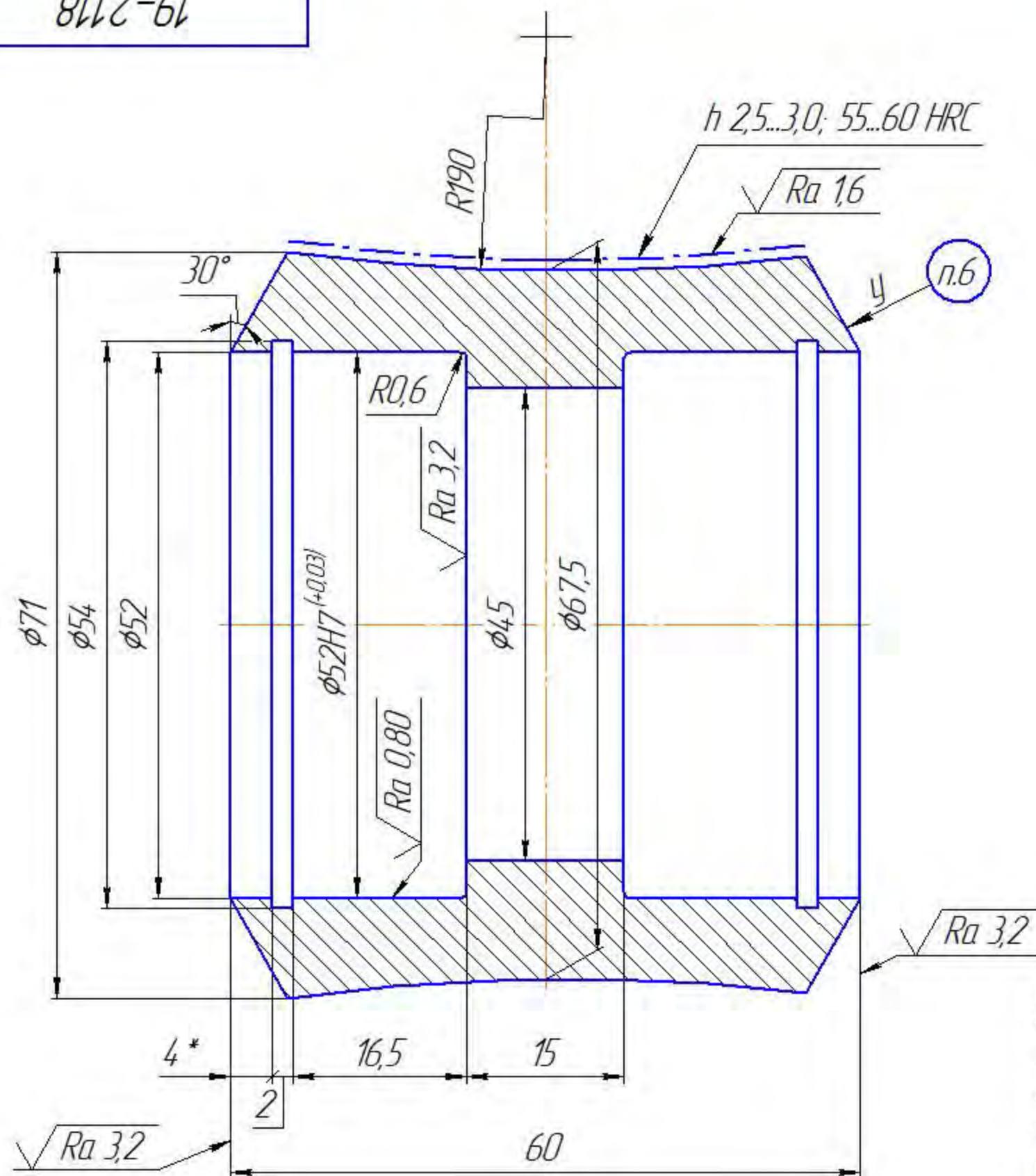
[illegible]

C3Nº09/2-419 om 29.01.2019

Формат А2

8112-61

✓ Ra 12,5 (✓)



1. 35...40 HRC, кроме места обозначенного осью.
2. Допускается изготавливать из стали марки 30X13 ГОСТ 5632-2014.
3. H14, h14, $\pm t_z/2$.
4. Острые кромки притупить фаской 0,6 мм \times 45°.
5. *Размеры для справок.
6. Маркировать: 19-2118, марку материала

19-2118

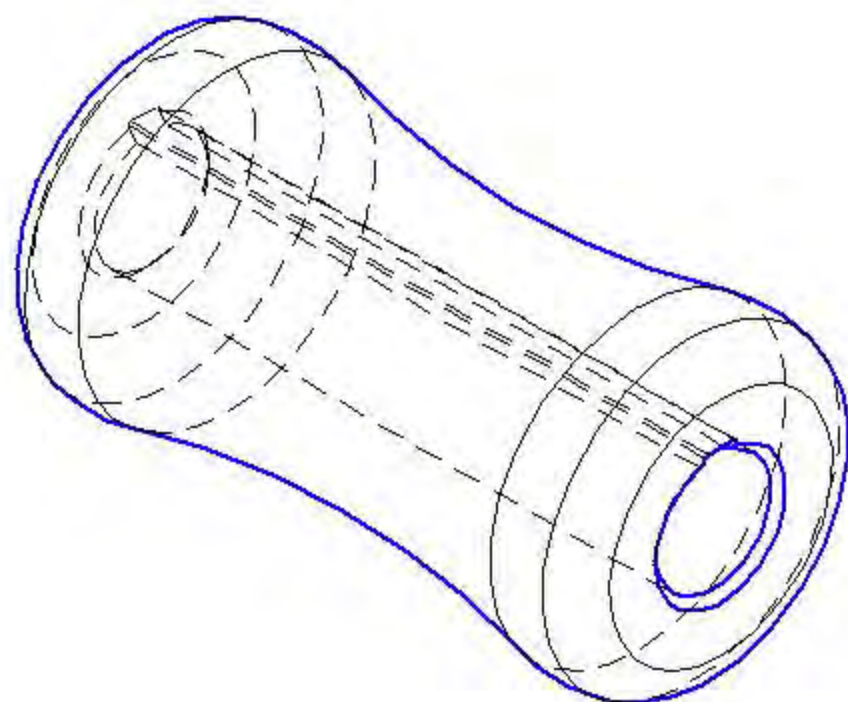
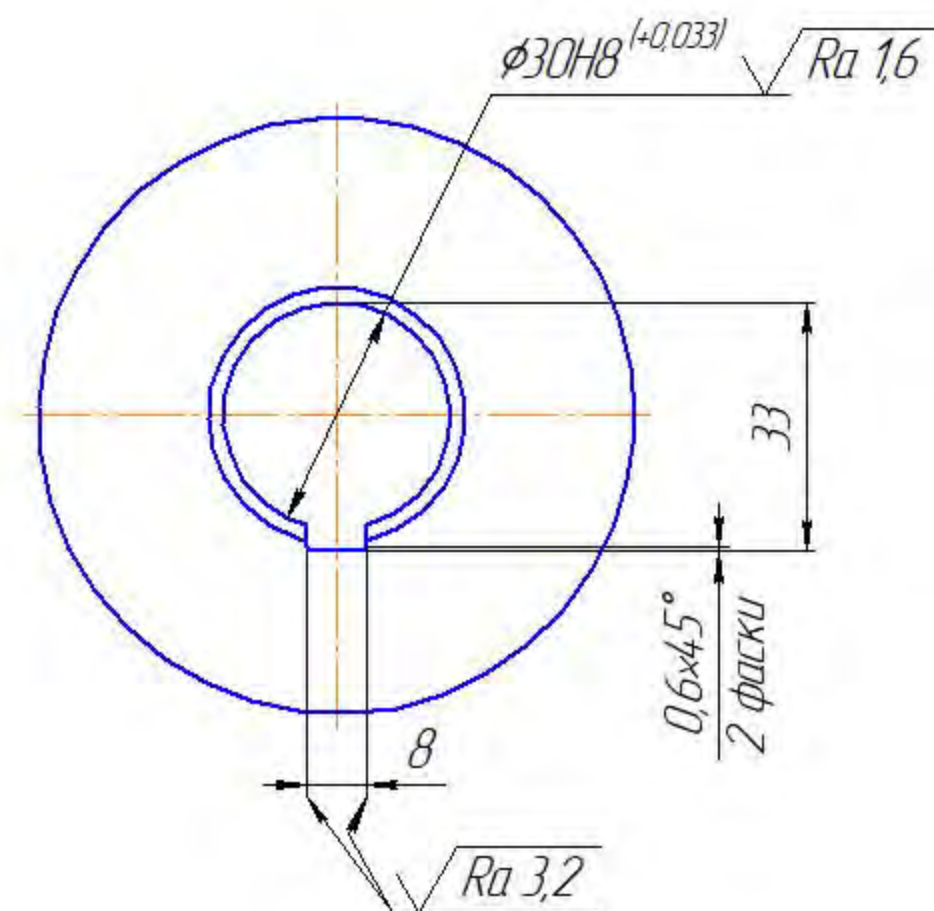
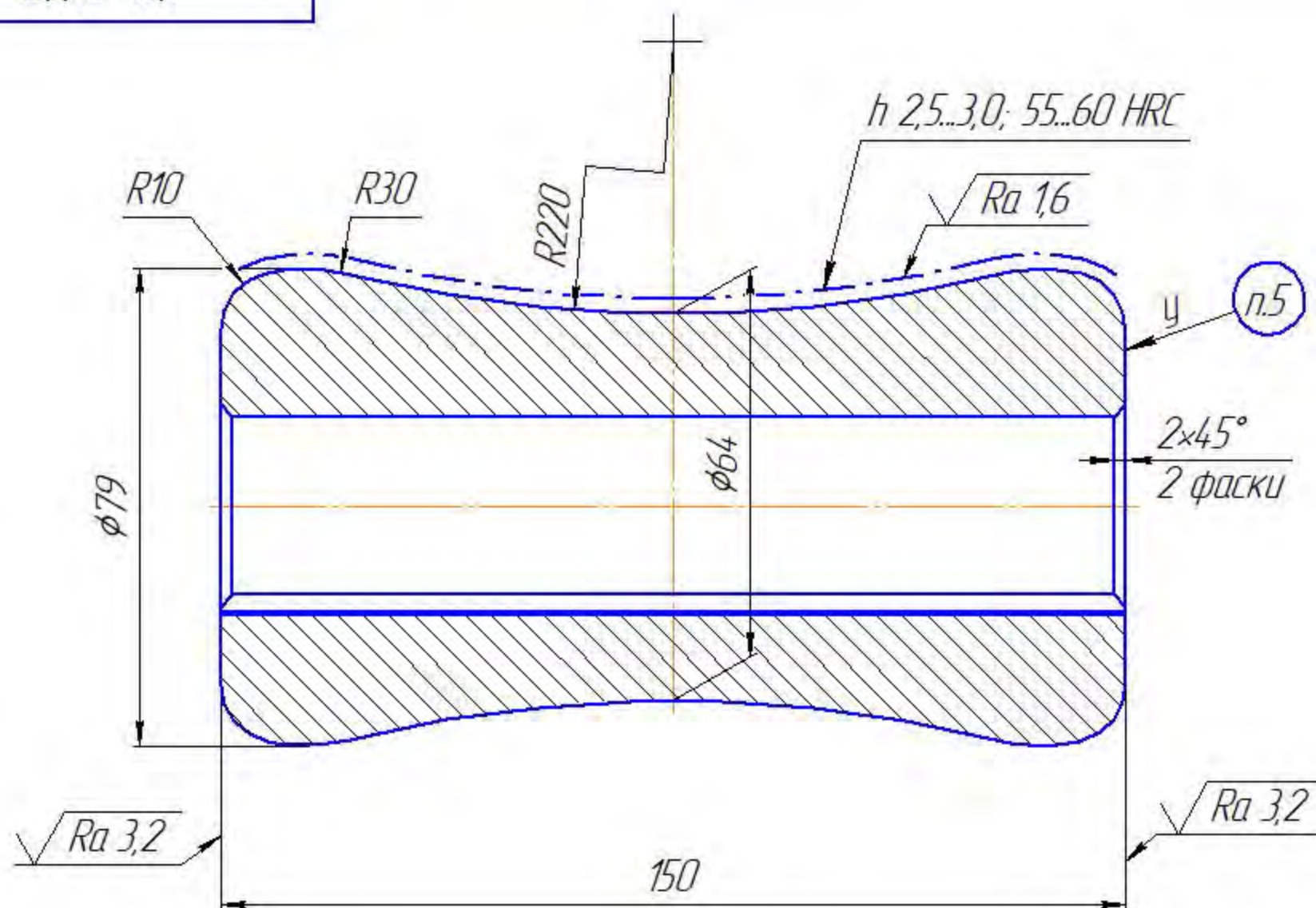
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	19-2118		
Разраб.	Шилин			20.02.2019	Ролик холостой	Лит.	Масса
Проб.	Ларионов			20.02.2019			0,7
Т.контр.	Мартынов			20.02.2019		Лист	Листов
Согласов.	Захаров			20.02.2019			1
Н.контр.	Абрамова				Сталь 20X13 ГОСТ 5632-2014		
Утв.	Можков			20.02.2019			

СЗ № 1001/02-65 от 07.02.2019г

Формат А3

6112-61

✓ Ra 12,5 (✓)



1. 35...40 HRC, кроме места обозначенного осью.
2. Допускается изготавливать из стали марки 30X13 ГОСТ 5632-2014.
3. H14, h14, $\pm t_z/2$.
4. Острые кромки притупить фаской 0,6 мм × 45°.
5. Маркировать: 19-2119, марку материала

19-2119

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	19-2119		
Разраб.	Матвеева			20.02.2019	Ролик приводной	Лит.	Масса
Проб.	Ларионов			20.02.2019			3,4
Т.контр.	Мартынов			20.02.2019		Лист	Листов
Согласов.	Захаров			20.02.2019			1
Н.контр.	Абрамова				Сталь 20X13 ГОСТ 5632-2014		
Утв.	Можков			20.02.2019			

ЕСЗ № 1001/02-65 от 07.02.2019г.

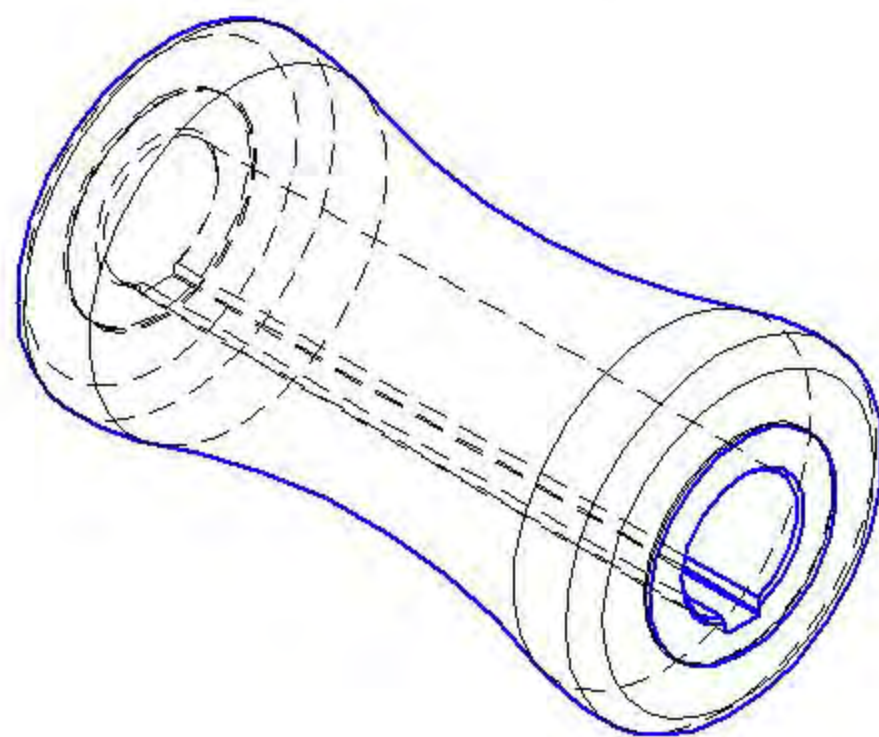
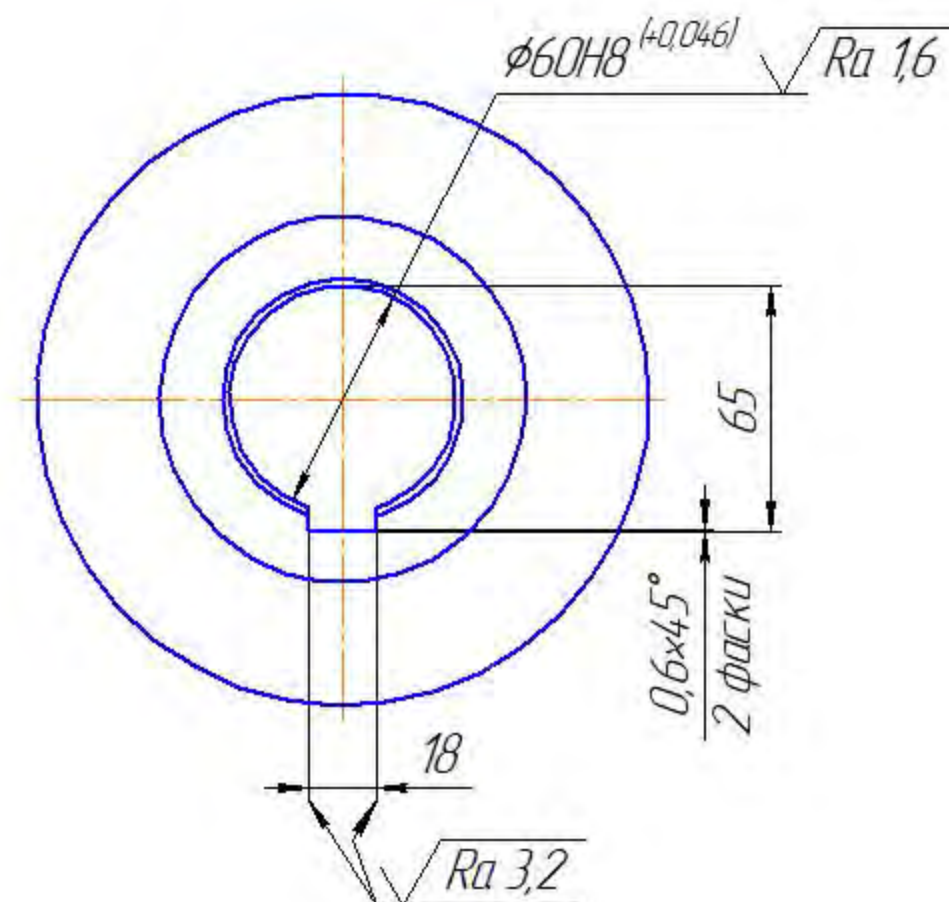
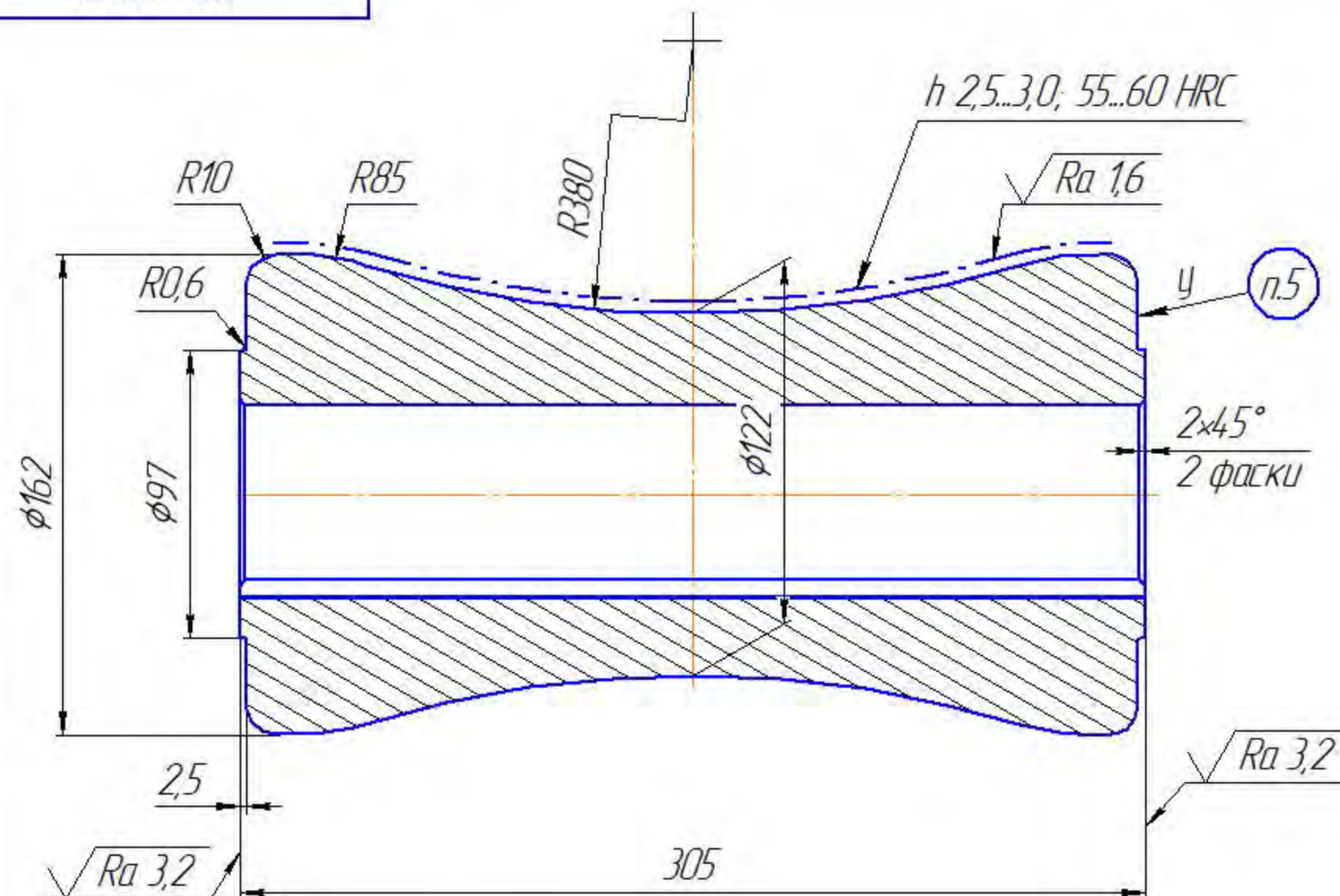
Формат А3

1. 35...40 HRC, кроме места обозначенного особа.
2. Допускается изготавливать из стали марки 30X13 ГОСТ 5632-2014.
3. H14, h14, $\pm t_2/2$.
4. Острые кромки притупить фаской 0,6 мм \times 45°.
5. *Размеры для справок.
6. Маркировать: 19-2120, марку материала

					19-2120					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ролик холостой			Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Шилин		20.02.2019						8,2	1:1
Пров.	Ларионов		20.02.2019							
Т.контр.	Мартынов		20.02.2019							
Согласов.	Захаров		20.02.2019							
Н.контр.	Абрамова				Сталь 20Х13 ГОСТ 5632-2014			Лист	Листов	1
Утв.	Машиков		20.02.2019							

19-2121

✓ Ra 12,5 (✓)



1. 35...40 HRC, кроме места обозначенного осью.
2. Допускается изготавливать из стали марки 30X13 ГОСТ 5632-2014.
3. H14, h14, $\pm t_2/2$.
4. Острые кромки притупить фаской 0,6 мм × 45°.
5. Маркировать: 19-2121, марку материала

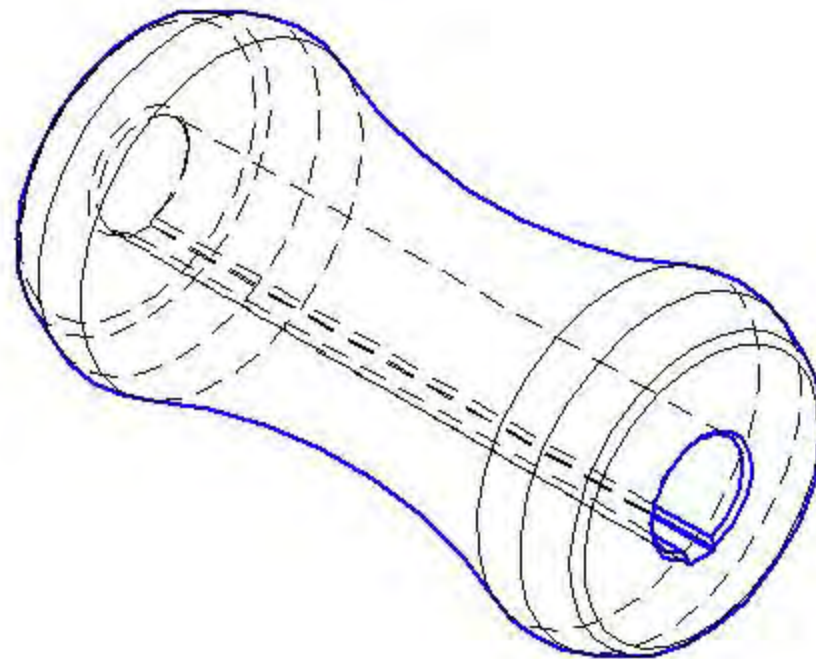
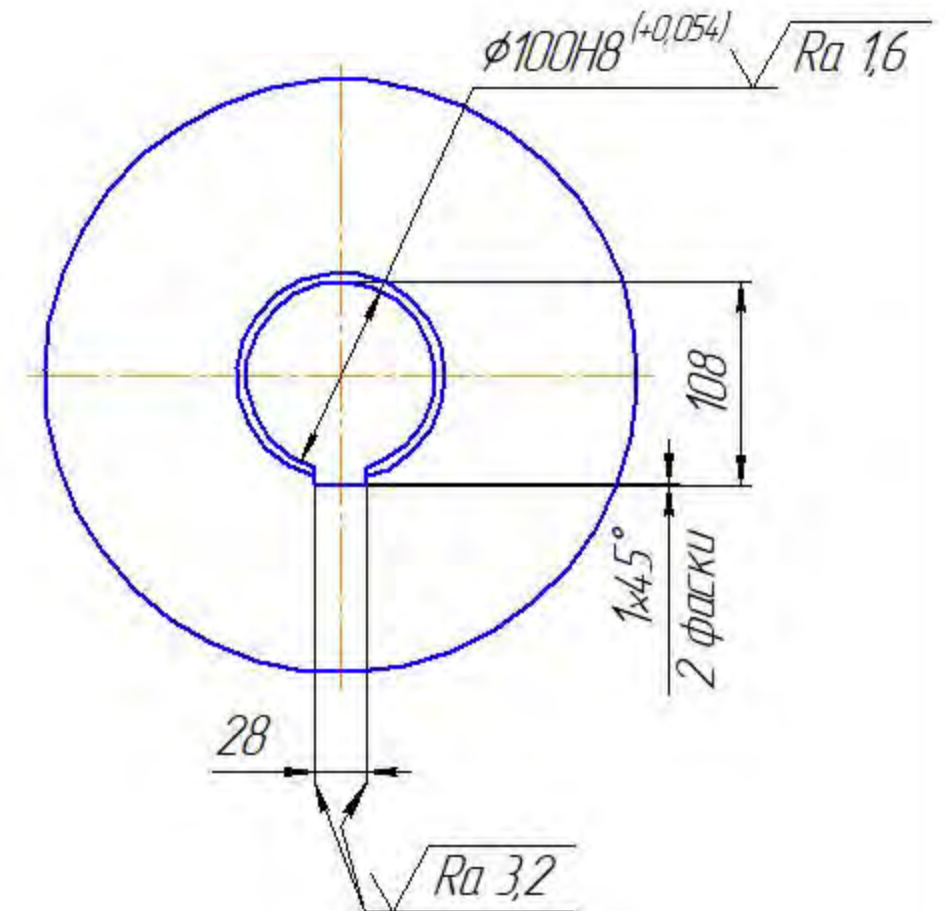
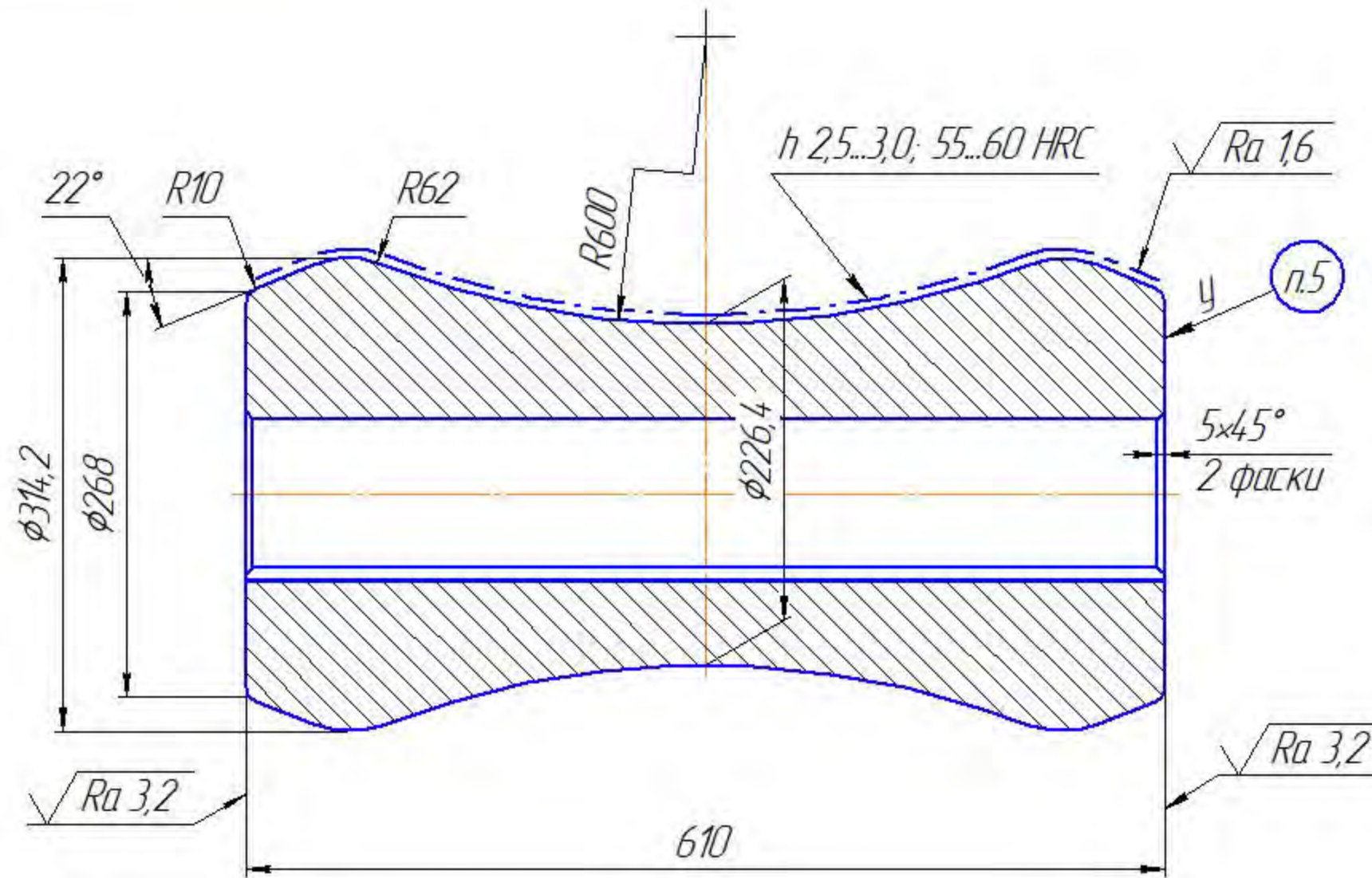
19-2121							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ролик приводной	Лит.	Масса
Разраб.	Матвеева			20.02.2019			26,6
Проб.	Ларионов			20.02.2019			1:2
Т.контр.	Мартынов			20.02.2019		Лист	Листов
Согласов.	Захаров			20.02.2019			1
Н.контр.	Абрамова				Сталь 20X13 ГОСТ 5632-2014		
Утв.	Можков			20.02.2019			

СЭН № 1001/02-65 от 07.02.2019г.

Формат А3

19-2123

✓ Ra 12,5 (✓)



1. 35...40 HRC, кроме места обозначенного осью.
2. Допускается изготавливать из стали марки 30X13 ГОСТ 5632-2014.
3. H14, h14, $\pm t_z/2$.
4. Острые кромки притупить фаской 0,6 мм × 45°.
5. Маркировать: 19-2123, марку материала

					19-2123				
					Ролик приводной	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Матвеева			20.02.2019			206,3	1:4	
Проб.	Ларионов			20.02.2019					
Т.контр.	Мартынов			20.02.2019		Лист	Листов	1	
Согласов.	Захаров			20.02.2019	Сталь 20X13 ГОСТ 5632-2014				
Н.контр.	Абрамова								
Утв.	Можков			20.02.2019					

СЭ № 1001/02-65 от 07.02.2019г.

Формат А3