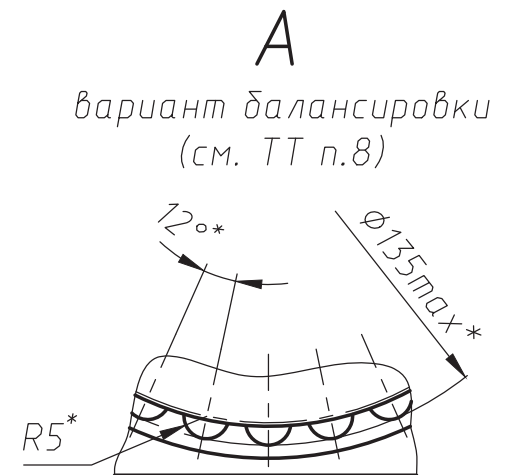
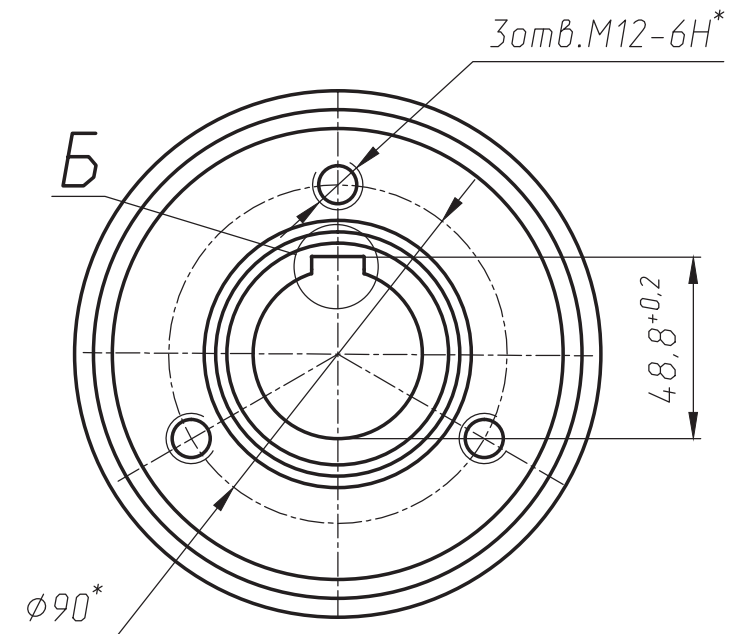
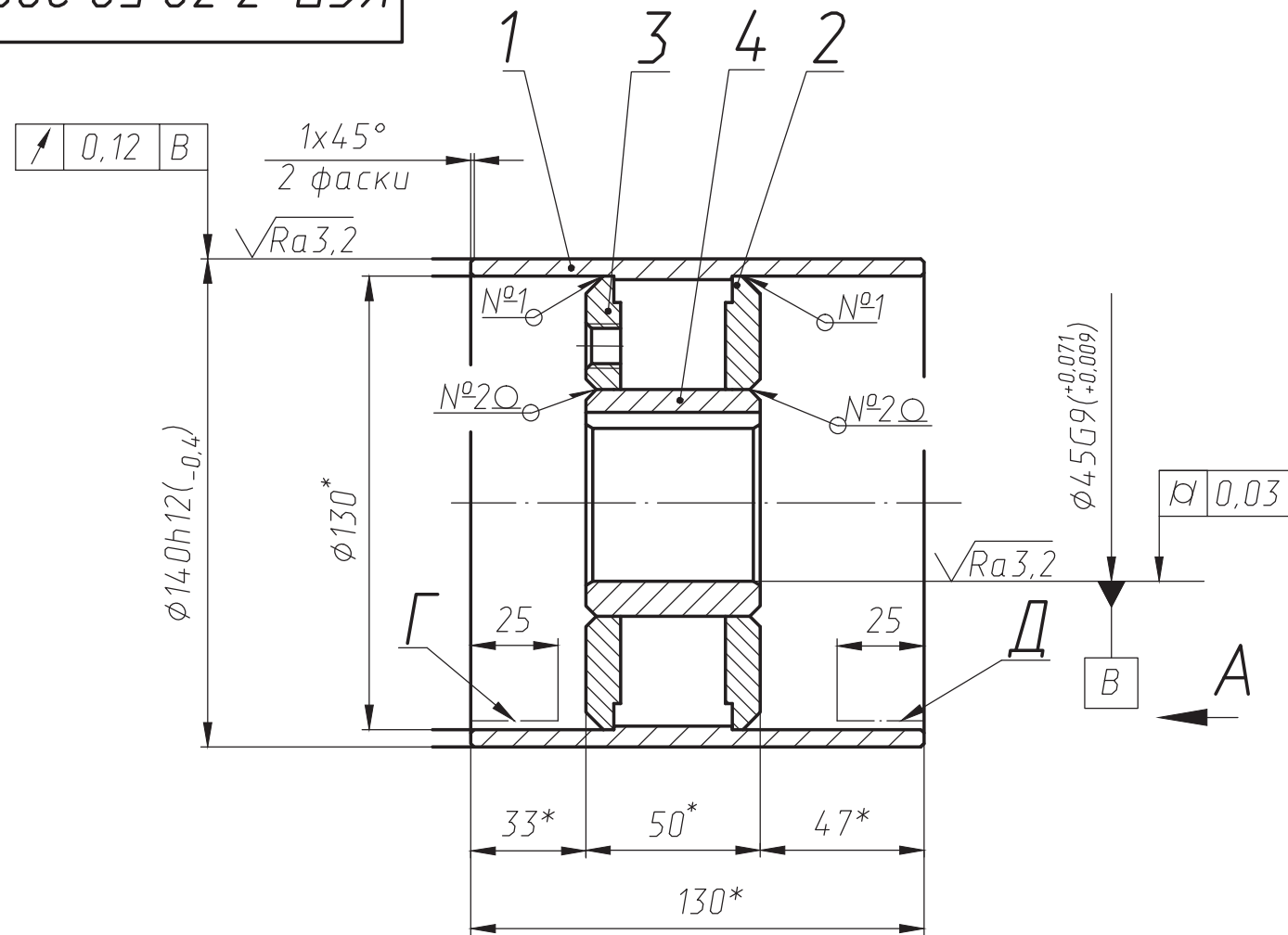
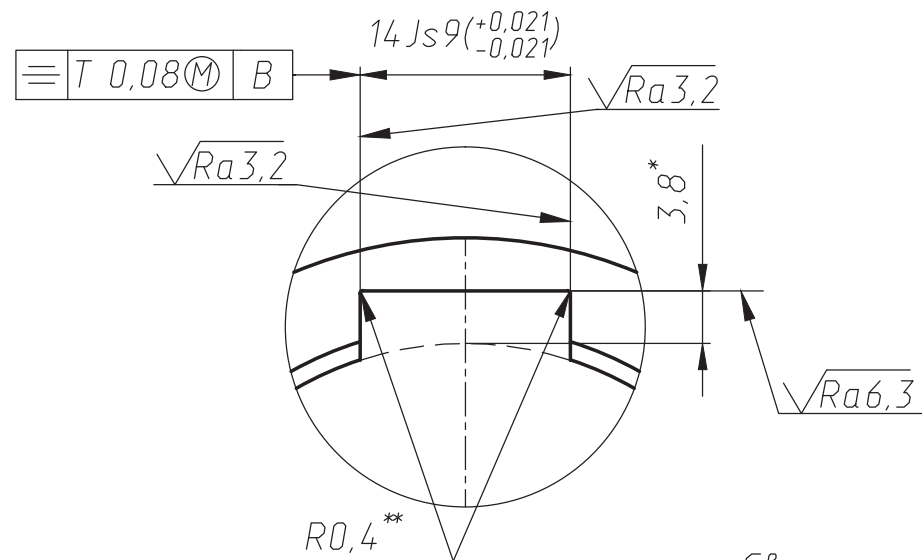


КСП-3.30.50.200СБ



Б (4:1)



Сварные швы

ОПЫТНЫЙ ОБРАЗЕЦ

КОММЕРЧЕСКАЯ ТАЙНА
ООО «АгроОборудование»
220004, г. Минск,
ул. К.Цеткин, д.51, пом.4,
каб.303

- Отпуск 170...241 НВ (контроль твердости детали поз. 4).
- *Размеры для справок.
- **Размер обеспечить инструментом.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - ТК.
- Сварные соединения уровня качества D по ГОСТ ISO 5817-2019.
- Точность СК: P1 ГОСТ 30021-93.
- Неуказанная шероховатость фасок - Ra12,5.
- Корпус отбалансировать статически. Допустимый дисбаланс 5 г*м, не более. Производить частичным засверливанием или зашлифовкой на поверхностях Г и Д до диаметра 135 мм, не более. Вариант засверливания показан на виде А.
- Покрытие после балансировки: двухслойное, грунт-эмаль RAL 9005. Поверхность отверстия ф45 и шпоночный паз от покрытия предохранить
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

№	ГОСТ	Обозначение	Кол.
1	ГОСТ 14771-76	Т1-Д5	2
2	ГОСТ 14771-76	У9	2

КСП-3.30.50.200СБ				Шкив гладкий		
Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб
					4,3	1:2
				Лист	Листов	1
				ООО "АгроОборудование"		