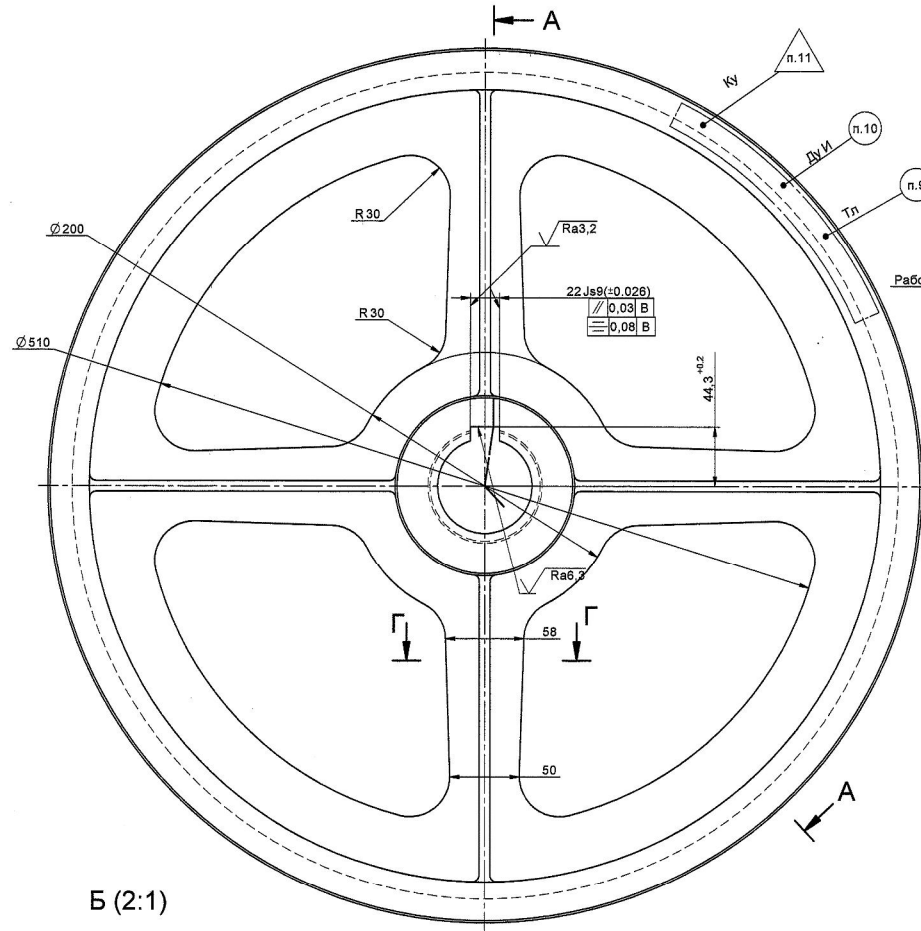
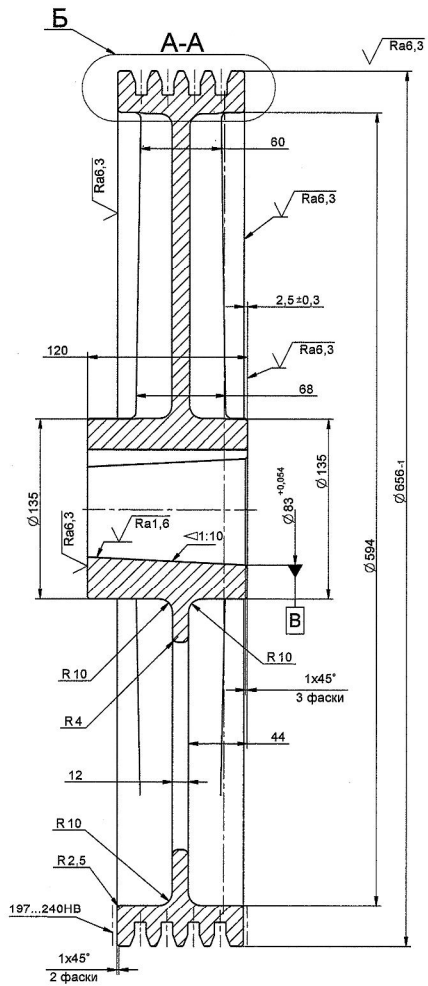
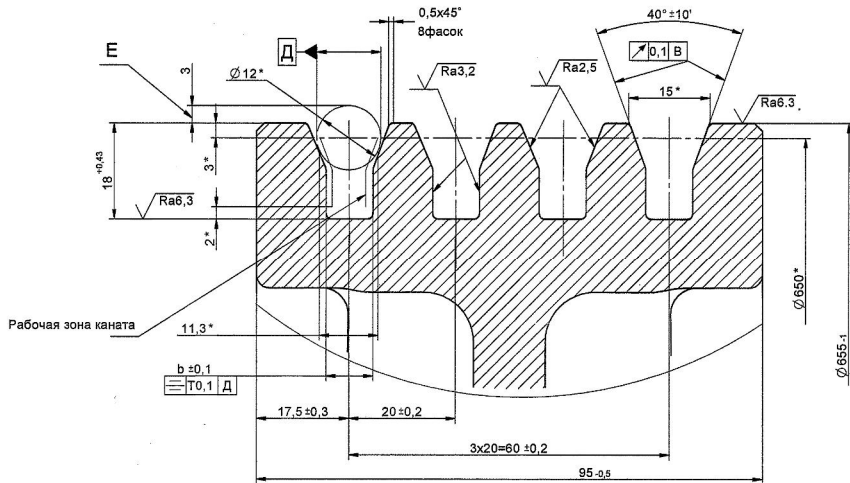


Рис. 1



Б (2:1)



Г-Г (1:1)

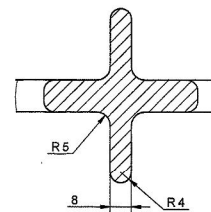
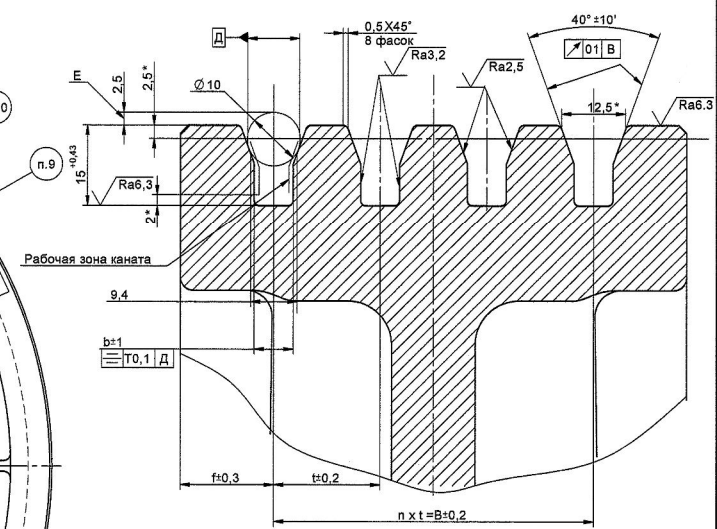


Рис.2 - остальное см. Рис.1



Обозначение	b	f	t	n x t=B	Рис.
0614.22.00.001	8,8				1
-01	7,3	17,5	20	3x20=60	2
-02	9,4				1
-03	7,3	20,5	18	3x18=54	2

- \*Размеры для справок.
- Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные литейные уклоны и радиусы по ГОСТ 3212-92.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $\pm IT14/2$ .
- Контакт поверхности конического отв. и калибра должен быть не менее 70% и равномерным по всей поверхности.
- Разность диаметров начальных окружностей в любой паре ручьев не более 0,1мм. (Разность размеров E любой пары ручьев не более 0,05мм.)
- Дефекты ручьев в рабочей зоне каната не допускаются.
- Покрытие наружной поверхности эмаль ПФ-115 желтая, VI, УХЛ4 ГОСТ 6465-76.
- Поверхности конического отв., шлоночного паза и резьбовых отв. от покрытия предохранить.
- Маркировать товарный знак завода.
- Маркировать месяц и год изготовления, твердость.
- Клеймить знаком ОТК.

				0614.22.00.001		
2	Зап.	77-3-488	Лич.	09.18		
Лист	№ документа	Подпись	Дата			
Разработ	Хорошанин	Лич.	09.18			
Проверил	Булгонов	Лич.	09.18			
Т. контр.	Семёникова	Лич.	09.18			
Н. контр.	Булгонов	Лич.	09.18			
Утвердил	Апальков	Лич.	09.18			
				Шкив канатоведущий		
				Литера	Масштаб	Масштаб
				A	58	1:2
				Лист	Листов 1	
				ВЧ-60 ГОСТ 7293-85		
				ОАО "КМЗ"		