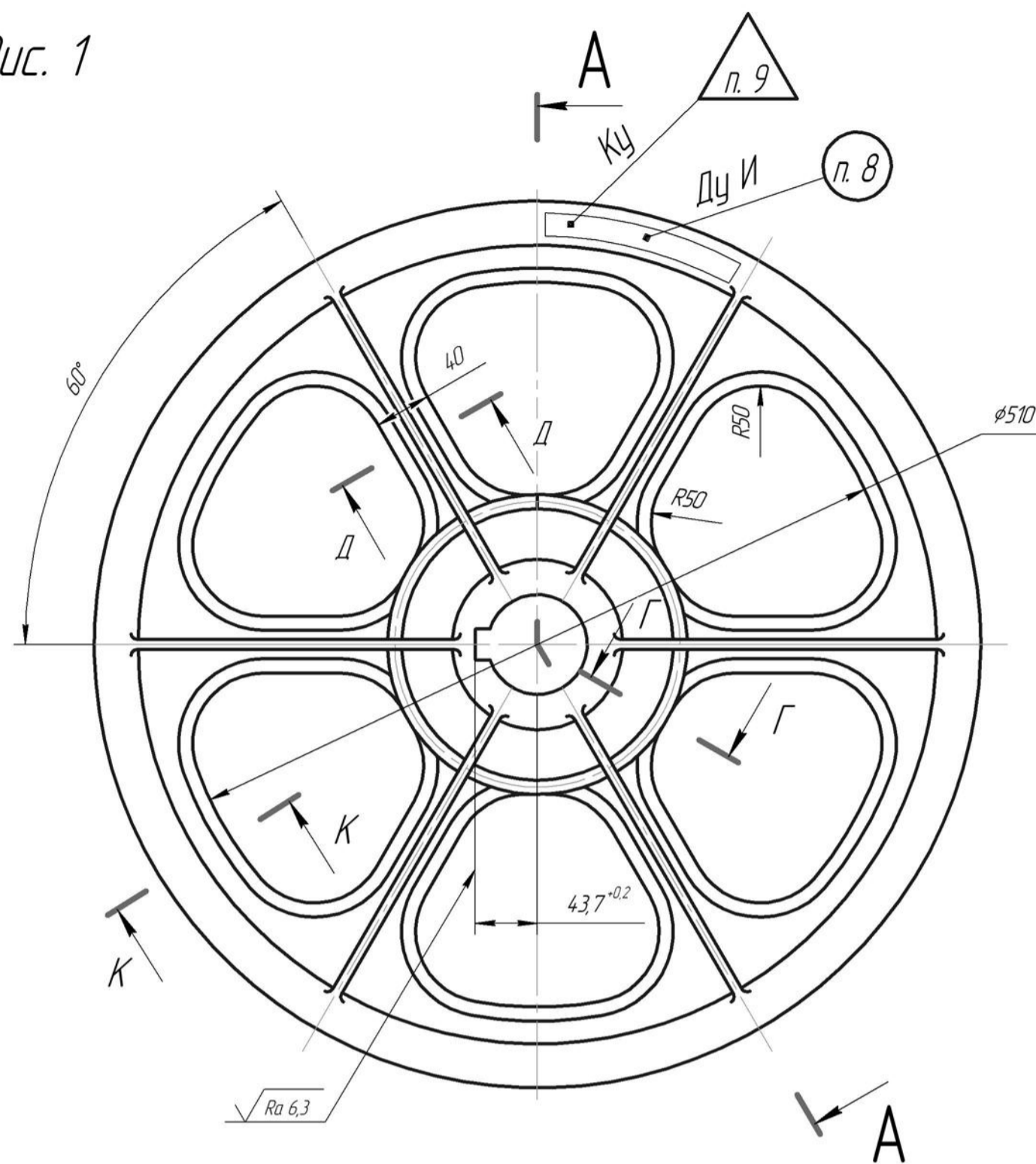
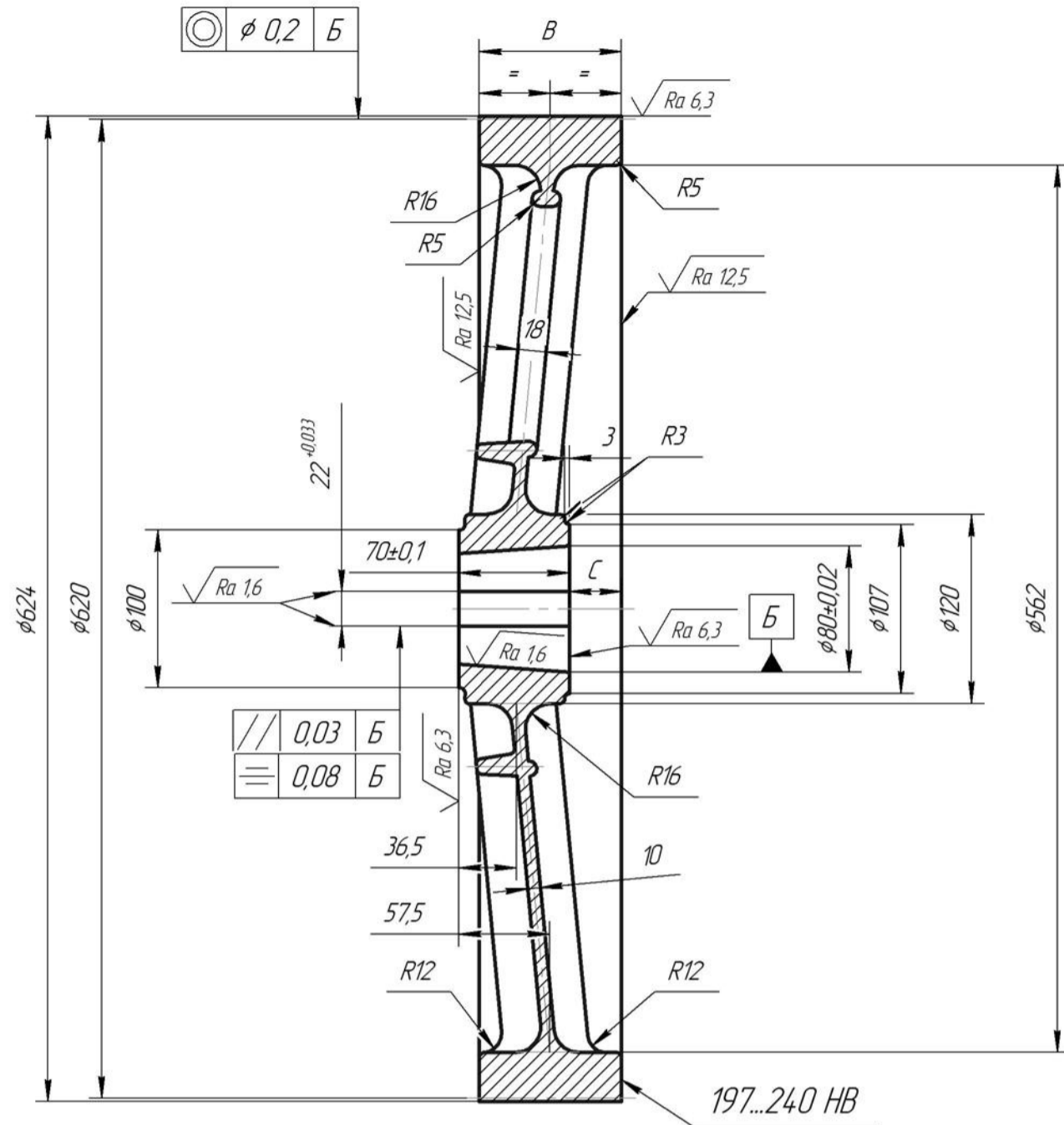


A-A

Рис. 1



K-K 1:2

√ Ra 12,5 (✓)

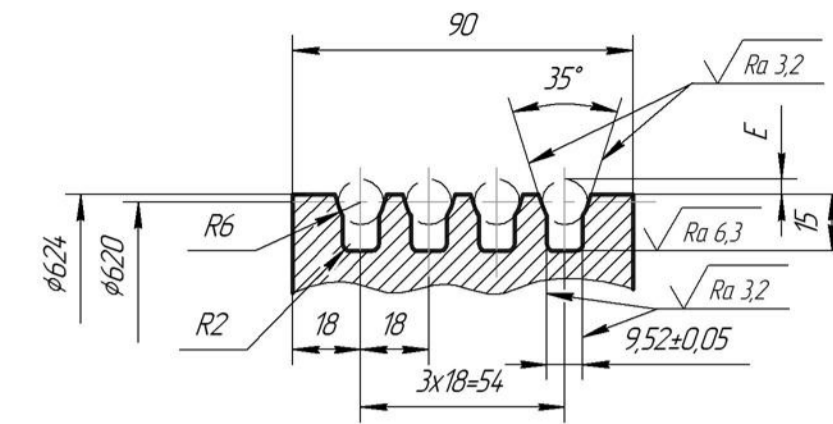
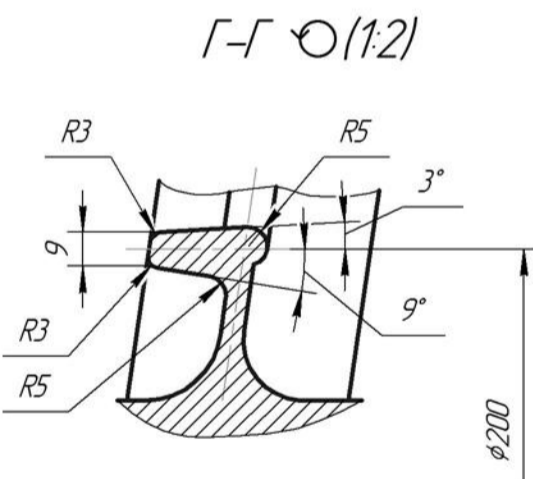
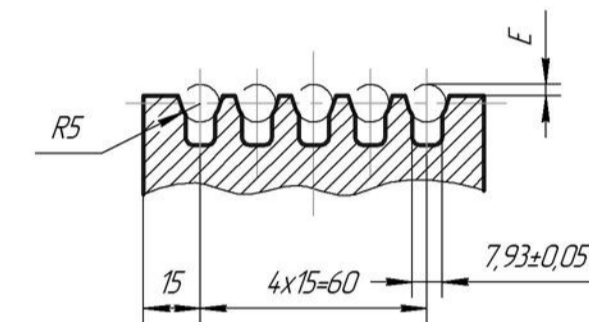


Рис. 2
Остальное см. рисунок 1

K-K 1:2



Д-Д 1:2

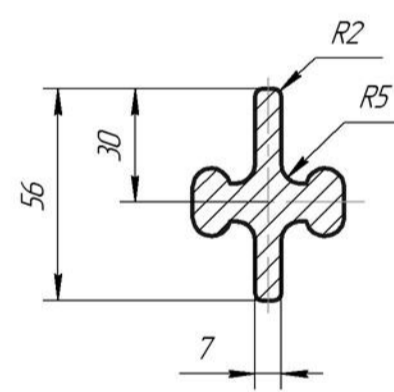


Рис. 3
Остальное см. рисунок 1

K-K 1:2

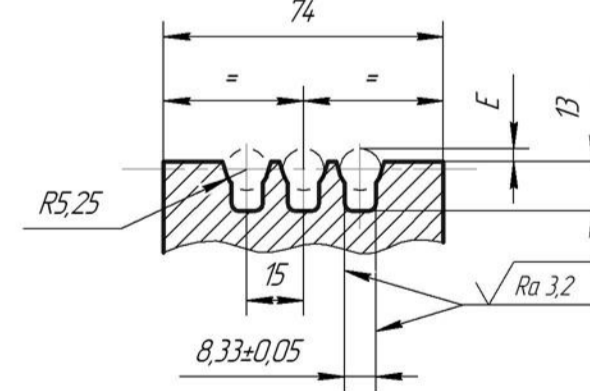
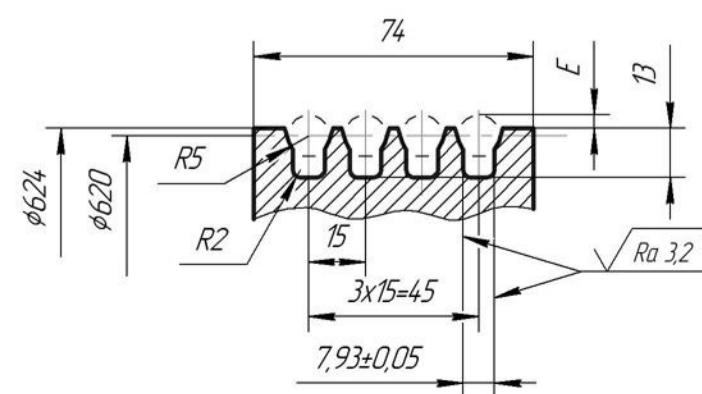


Рис. 4
Остальное см. рисунок 1

K-K 1:2



1. Точность отливки по Лт 6, ОСТ 1 41154-86.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, н14, JS14.
3. Контакт поверхности канатного отверстия и калибра должен быть не менее 70% и равномерным по всей окружности.
4. Разность диаметров начальных окружностей в любой паре ручьев не более 0,1 мм (разность размеров E любой пары ручьев не более 0,05 мм).
5. Технические требования к отливке по СТП ЭГЗ 29 002-2002.
При наличии дефектов в рабочей зоне канатов допускается их заделка методом подварки. После механической обработки дефекты ручьев в рабочей зоне каната не допускаются.
6. Допускается механическая обработка покупных отливок.
7. Покрытие необрабатываемых поверхностей: грунтовка ФЛ-03Ж, желтая, ГОСТ 9109-81, эмаль ЭП-1323М, желтая ТУ 2312-135-2174.3165-99.
8. Маркировать месяц и год изготовления, твердость.
9. Клеймить знаком ОТК.

Обозначение	Обозначение ООО "Веллифт"	B, мм	C, мм	Рис	Примечание
МЖИГ.712695.001	0621.1600SGR.00.001-620-01	90±1	33	1	SGR 22
-01	-02	90±1	33	2	
-02	-03	74±1	25	3	
-03	-04	74±1	25	4	SGR 16

МЖИГ.712695.001				Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	01	1:4
Разраб.	Лушников					
Проб.	Глушин					
Т.контр.	Михайлицкий					
Н.контр.	Парфенов					
Утв.	Кулаков					
Шкив канатопроводный					Лист	Листов 1
Чугун СЧ30 ГОСТ 1412-85						