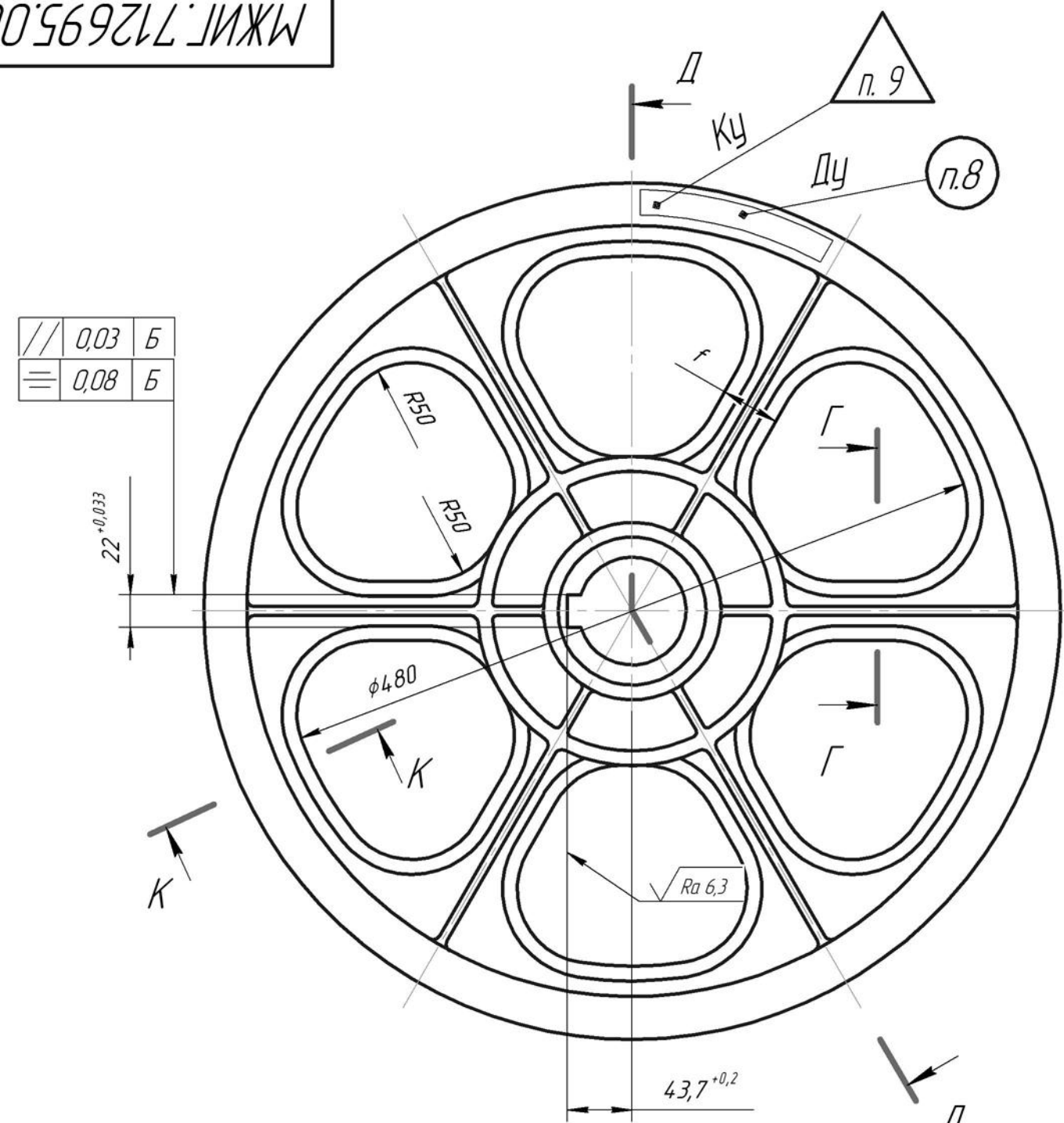
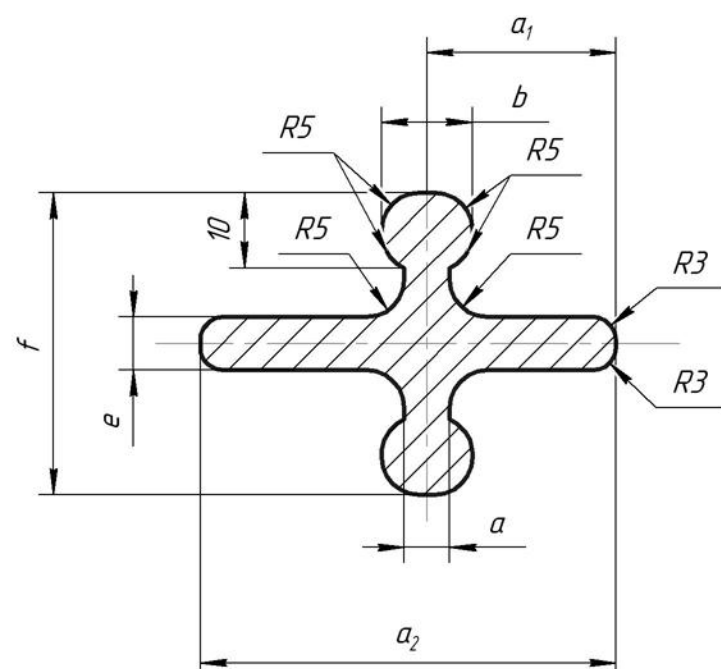


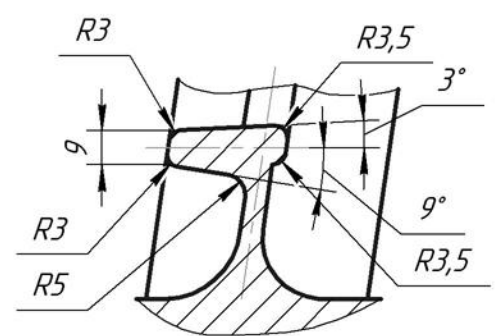
Рис. 1



Γ-Γ (1:1)



Ж (1:2)



Размеры в мм

Обозначение	Обозначение ООО "Веллифт"	B	C	a	a ₁	a ₂	b	f	e	Рис	Примечания
МЖИГ.712695.002	0621.1600SGR.00.001-575-01	74±1	25	6	25	55	12	40	7	1	
-01	-02	90±1	33	12	22	44	18	50	10	2	
-02	-03	74±1	25	6	25	55	12	40	7	3	
-03	-04	74±1	25	6	25	55	12	40	7	4	SGR 26
-04	-05	90±1	33	12	22	44	18	50	10	5	SGR 31, 36

Д-Д

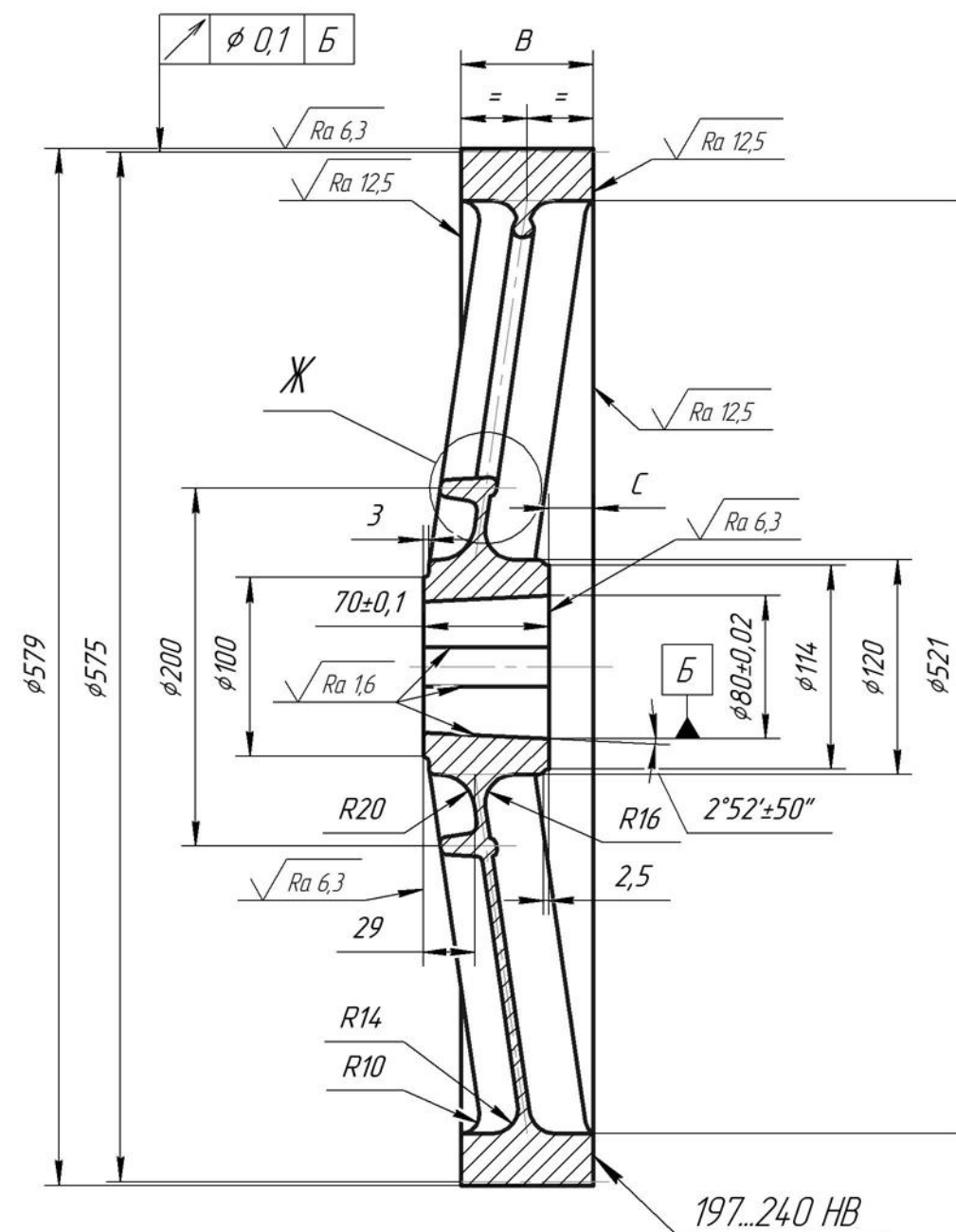


Рис. 4

Остальное см. рисунок 1

К-К ○(1:2)

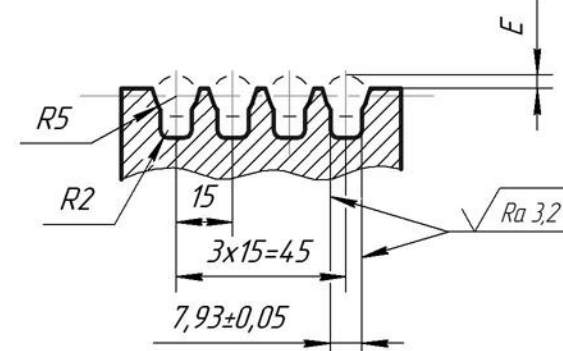
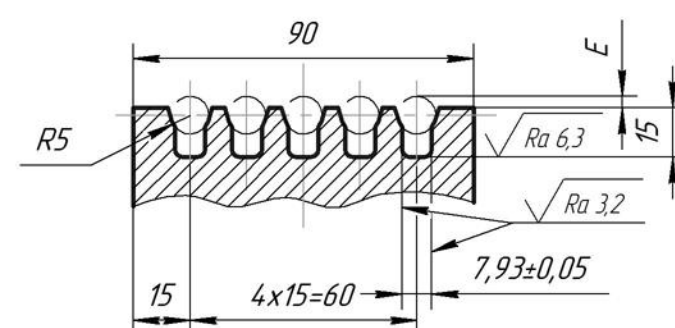


Рис. 5

Остальное см. рисунок 1

К-К ○(1:2)



√ Ra 12,5 (✓)

К-К ○(1:2)

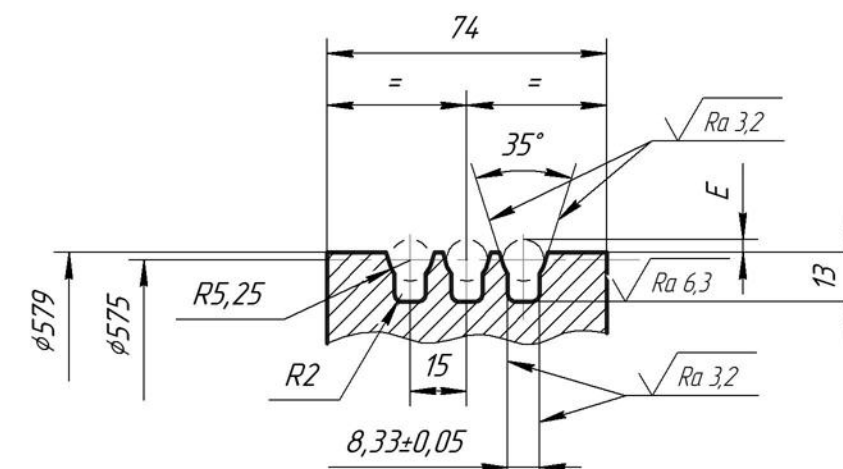


Рис. 2

Остальное см. рисунок 1

К-К ○(1:2)

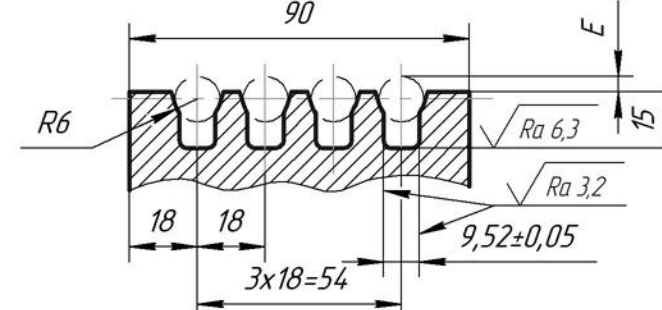
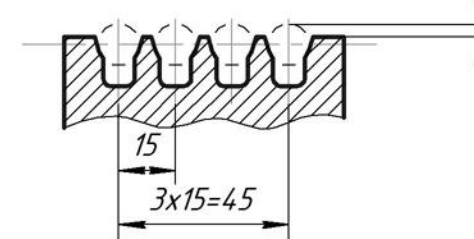


Рис. 3

Остальное см. рисунок 1

К-К ○(1:2)



1. Точность отливки по Ат 6, ОСТ 1 41154-86.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002 : Н14, h14, JS14.
3. Контакт поверхности конического 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 механообработки дефекты ручьев в рабочей зоне каната не допускаются.
6. Допускается механообработка покупных отливок.
7. Покрытие необрабатываемых поверхностей: грунтровка 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.

				МЖИГ.712695.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лущников				01		1:4
Проб.	Глушин				Лист	Листов	1
Т.контр.	Михайлицкий						
Т.контр.	Лузанский						
Н.контр.	Парфенов						
Утв.	Кулаков						
					Шкив канатопроводящий		
					Чугун СЧ30 ГОСТ 1412-85		