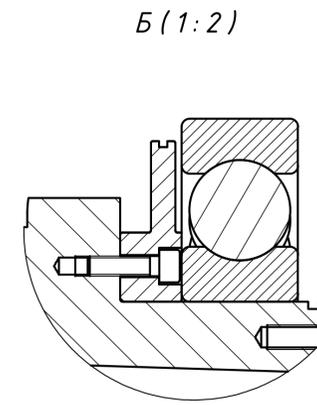
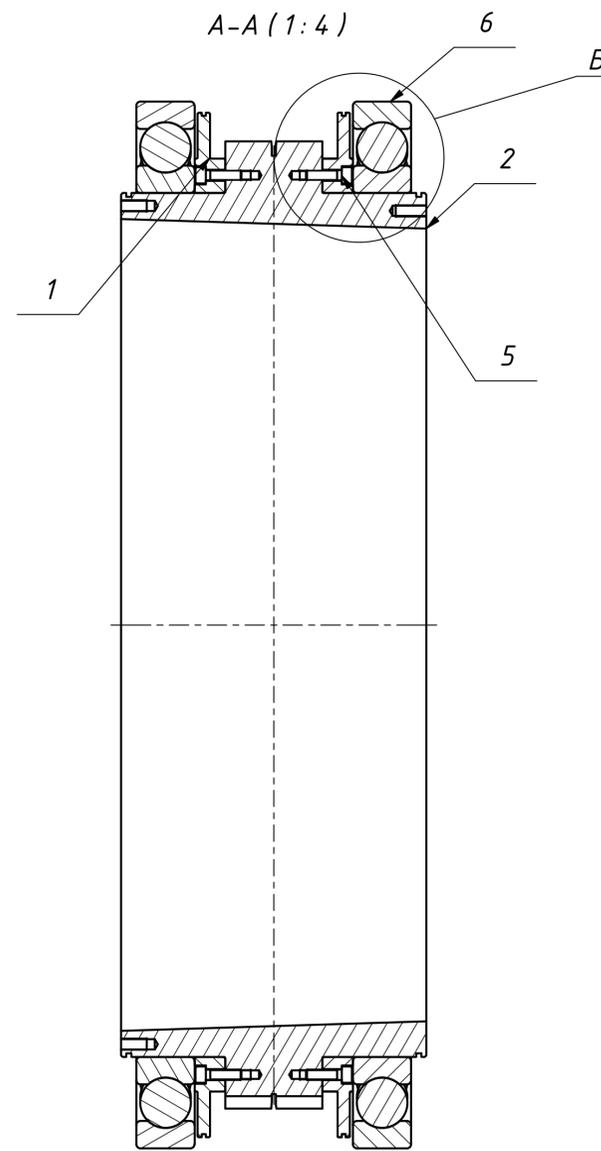
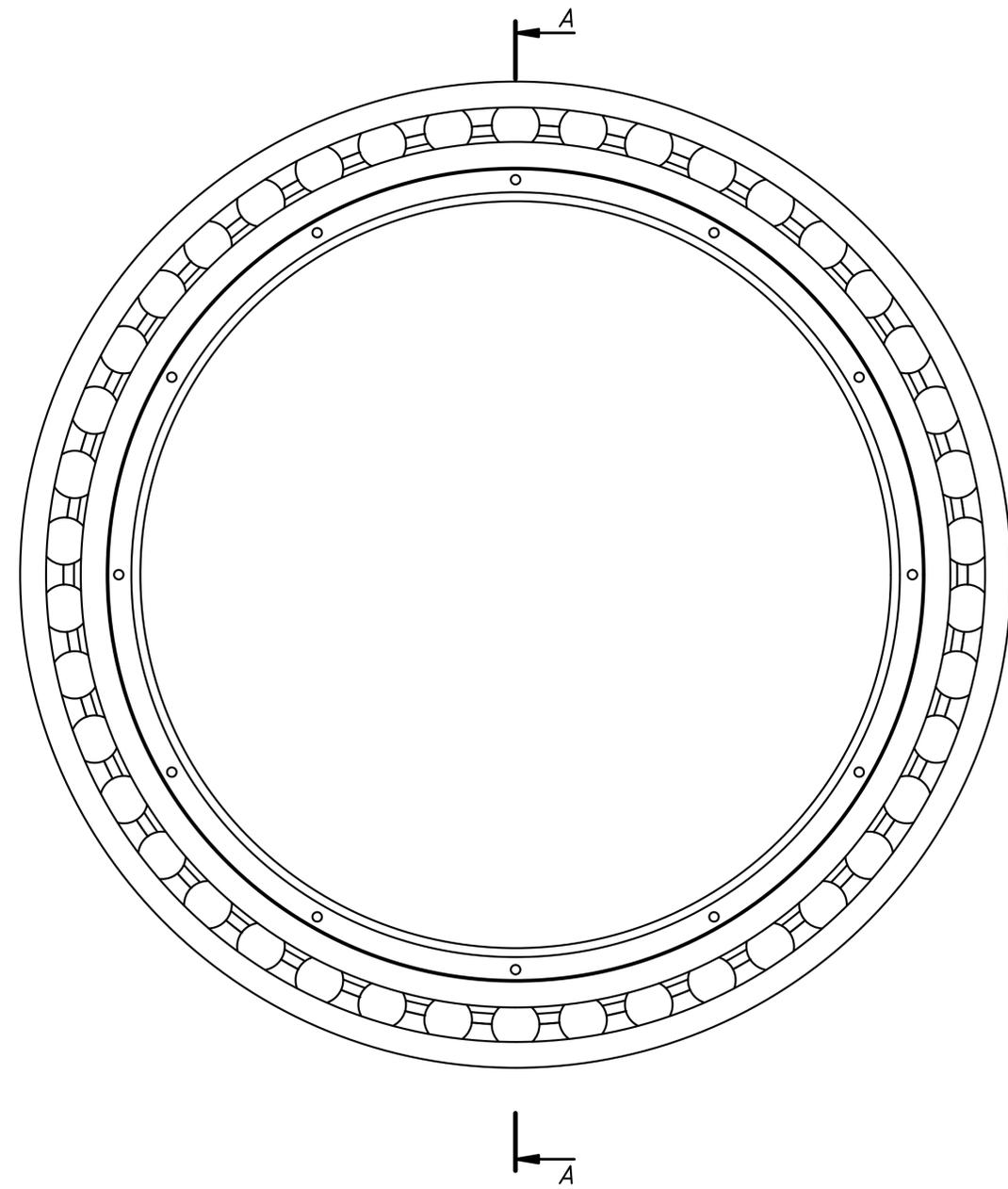


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Отрезной узел	Сборочный чертёж	1	
				Комплексы		
		1	Звезда в сборе		1	
		3	Уплотнения пильной стороны		1	
		7	Уплотнения непильной стороны		1	
				Детали		
		2	Корпус		1	
		6	Деталь 4		1	
				Стандартные изделия		
		4		DIN 912 - M12 x 1,5 x 40	15	
		5		DIN 912 - M12 x 30	24	
		8		DIN 912 - M12 x 55	12	
		9		DIN 912 - M6 x 20	12	

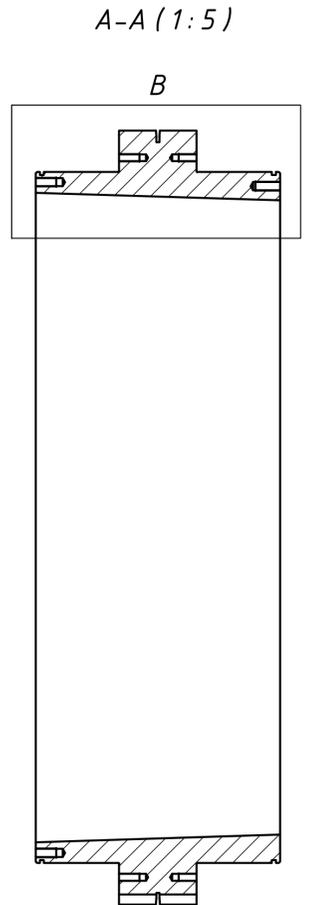
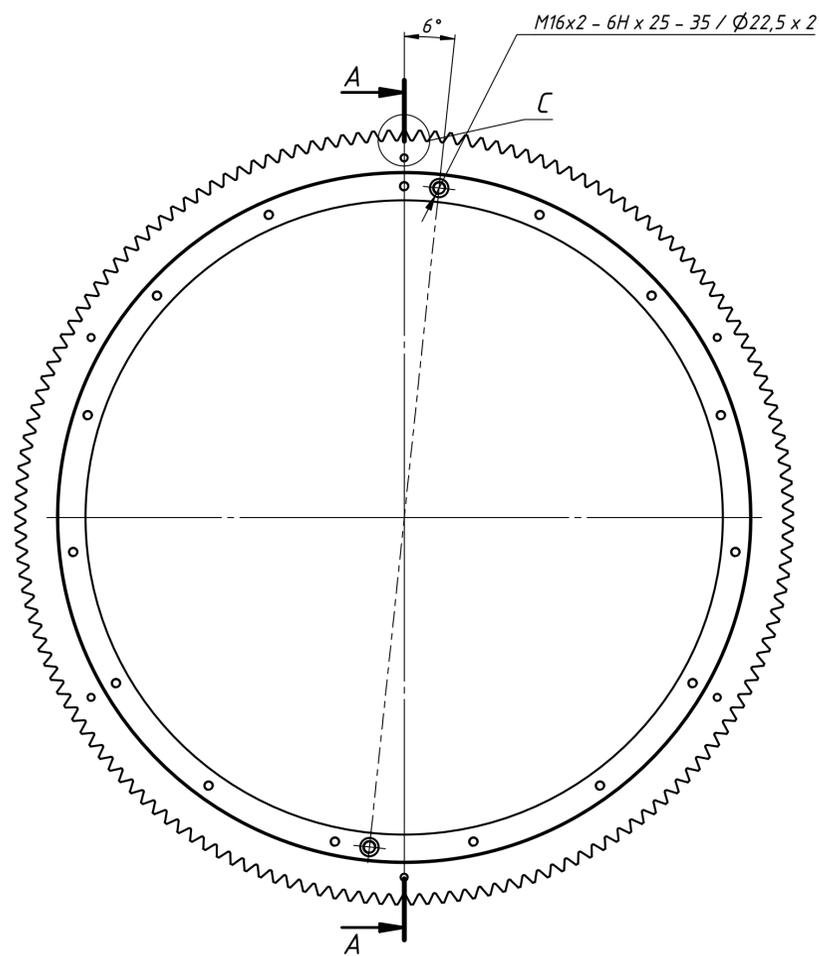
Отрезной узел					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Адип		28.06.2021	
Пров.					
Т. контр.					
Нач. отд.					
Н. контр.					
Утв.					
					Лит.
					Масса
					Масштаб
					3387.2
					1:5
					Лист
					Листов
					1

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

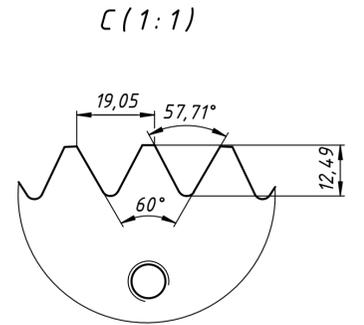
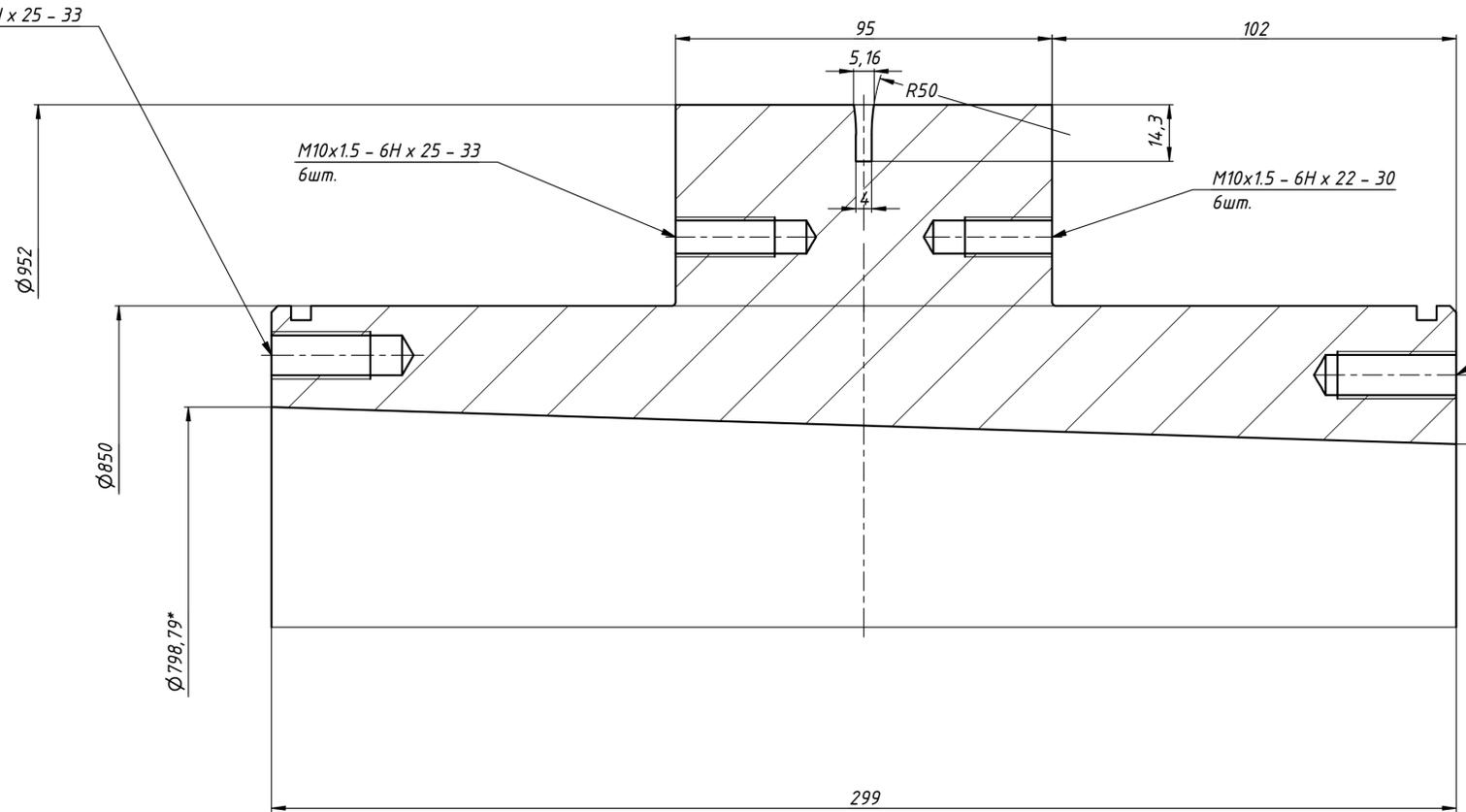


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Звезда в сборе	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
		6	bearing_608_850_1		2	
				Детали		
		1	Реборда		2	
		2	Звезда		1	
				Стандартные изделия		
		5		ISO 4762 - M10 x 35	12	

						Звезда в сборе-1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Админ		20.06.2021		365,8	1:4	
Пров.					Лист	Листов	1	
Т. контр.								
Нач. отд.								
Н. контр.								
Утв.								



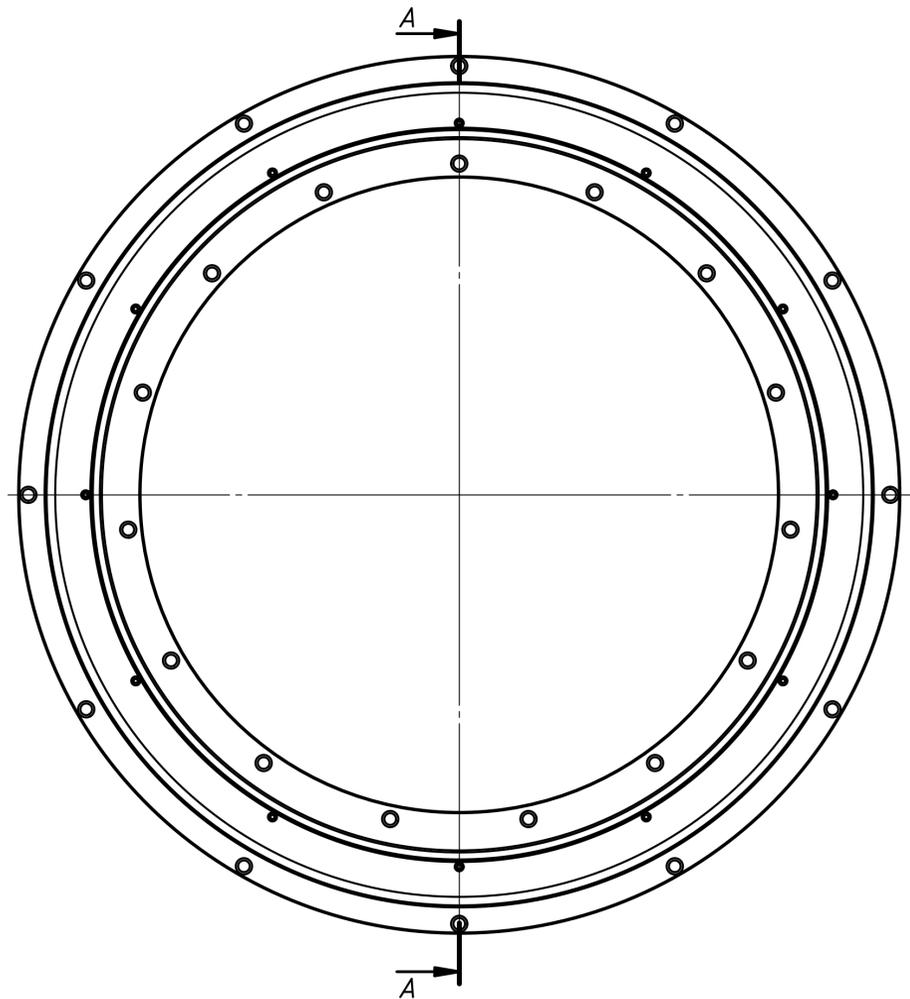
M12x1.75 - 6H x 25 - 33
15шт.



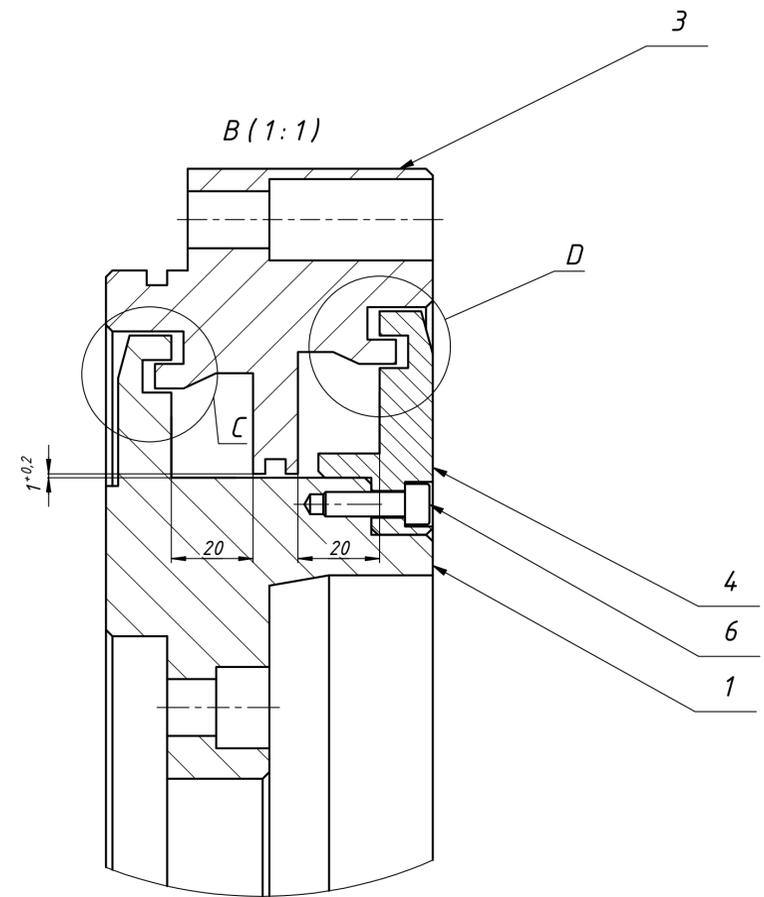
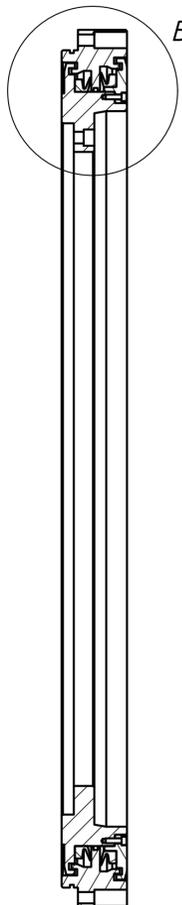
Профиль зубьев по ГОСТ 13576-81.

Звезда				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Адип			29.06.2021
Пров.				
Т. контр.				
Нач. отд.				
Н. контр.				
Утв.				
			Лист	Листов
			1	1

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № докл.
Инд. № инв. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инд. № подл.

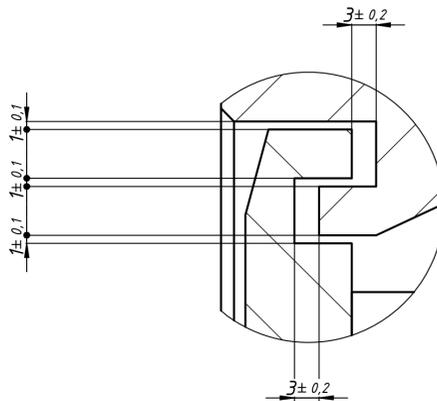


A-A (1:5)

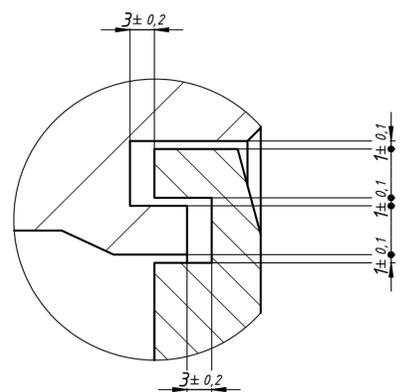


B (1:1)

C (2:1)



D (2:1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Уплотнения пильной стороны	Сборочный чертёж	1	
				Детали		
		1	Деталь 1		1	
		3	Деталь 2		1	
		4	Деталь 3		1	
				Стандартные изделия		
		6	Болт	DIN 912 - M6 x 20	12	

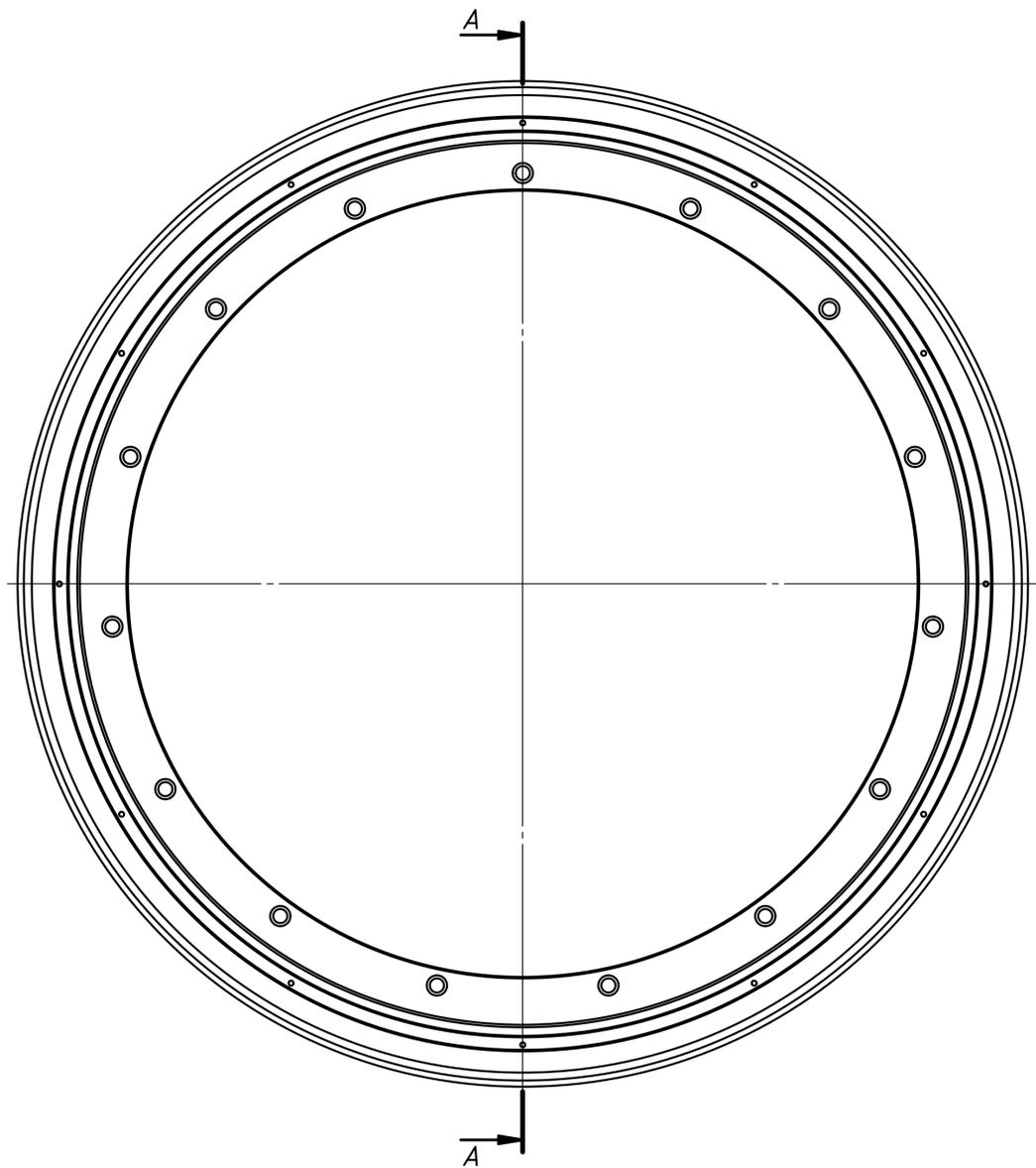
Уплотнения пильной стороны

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Админ		29.06.2021		178,4	1:5
Пров.							
Т. контр.							
Нач. отд.							
Н. контр.							
Утв.							

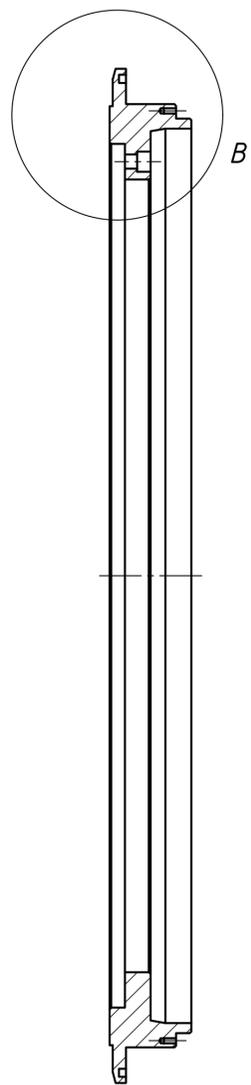
Сборочный чертёж

Лист	Листов	1
------	--------	---

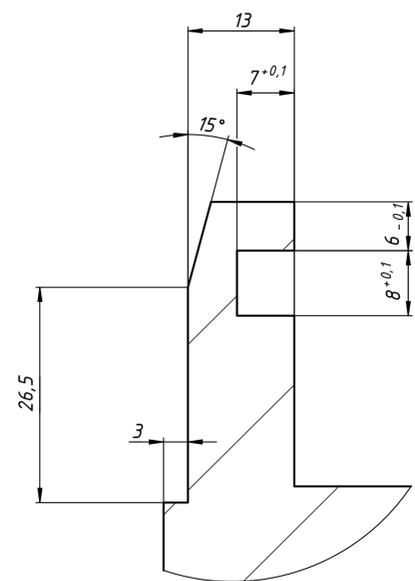
Перв. примен.
 Справ. №
 Подп. и дата
 Инв. № д/дл.
 Инв. № инв.
 Подп. и дата
 Инв. № подл.



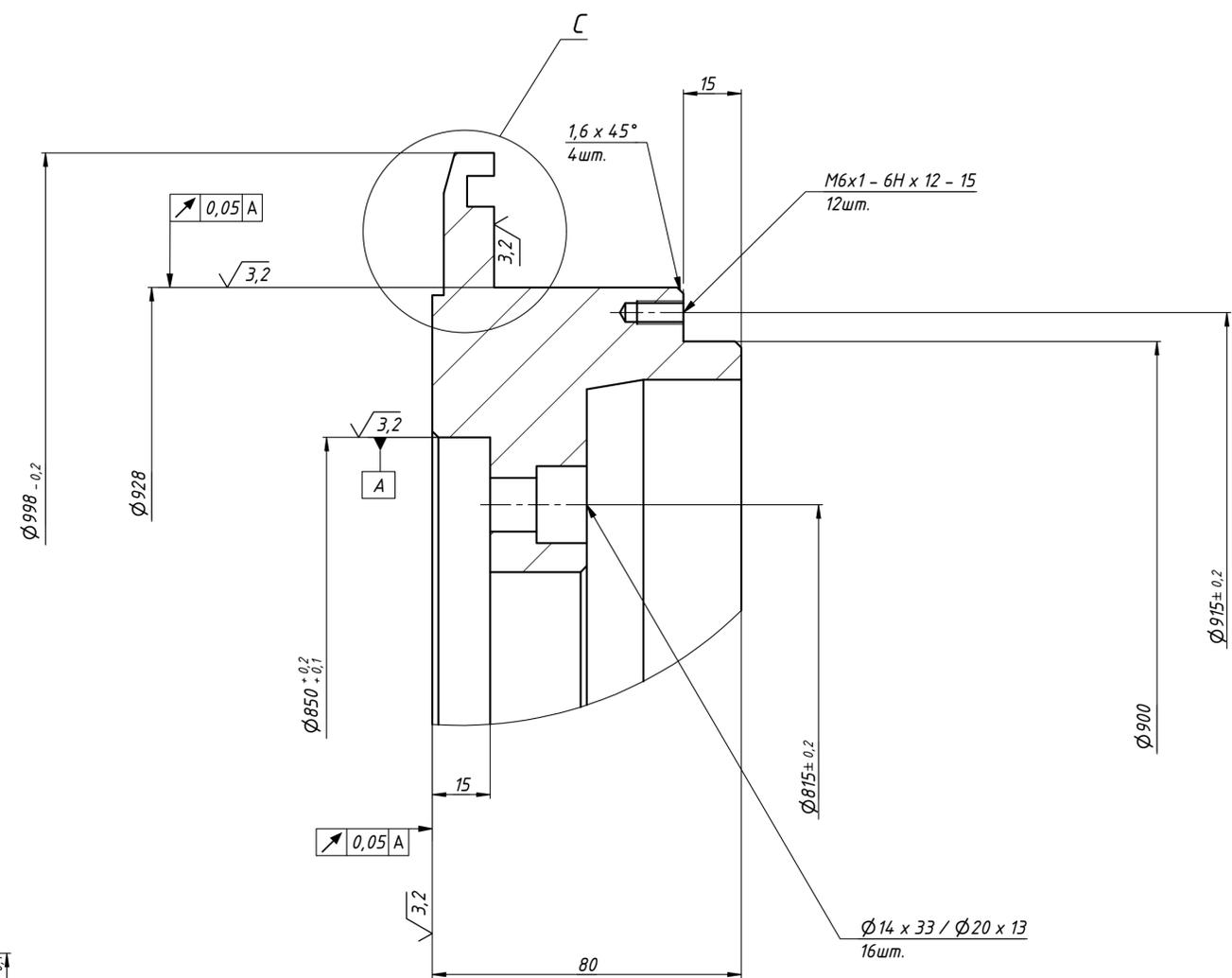
A-A (1:4)



C (2:1)

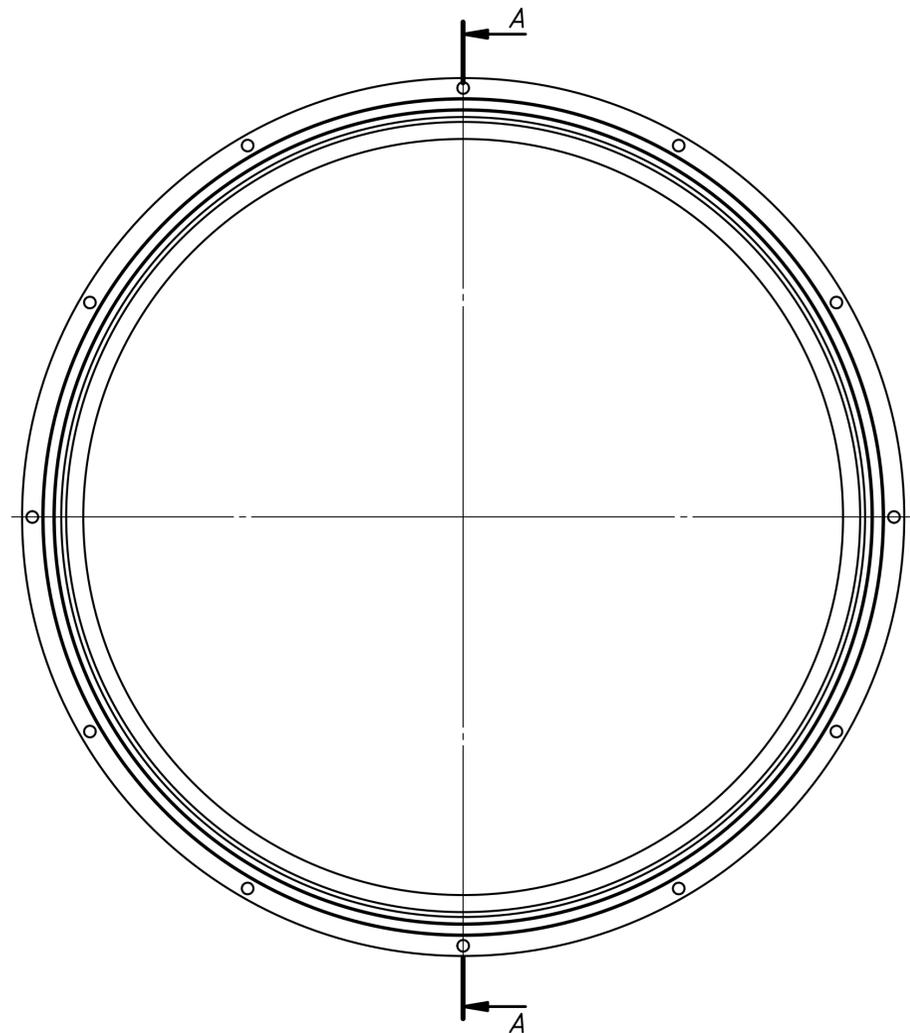


B (1:1)

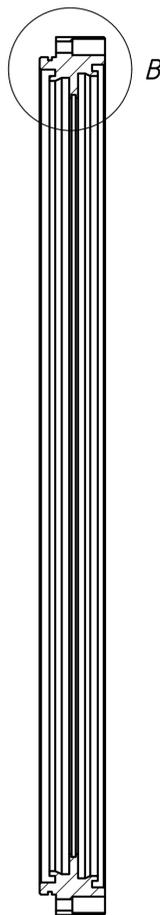


- 30...35 HRCэ.
- Все острые кромки притупить.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

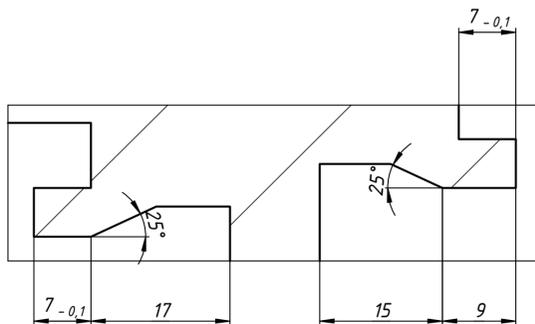
					Деталь 1		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Админ			29.06.2021		77,0	1:4
Пров.					Лист	Листов	1
Т. контр.					Чертеж общего вида		
Нач. отд.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Н. контр.							
Утв.							



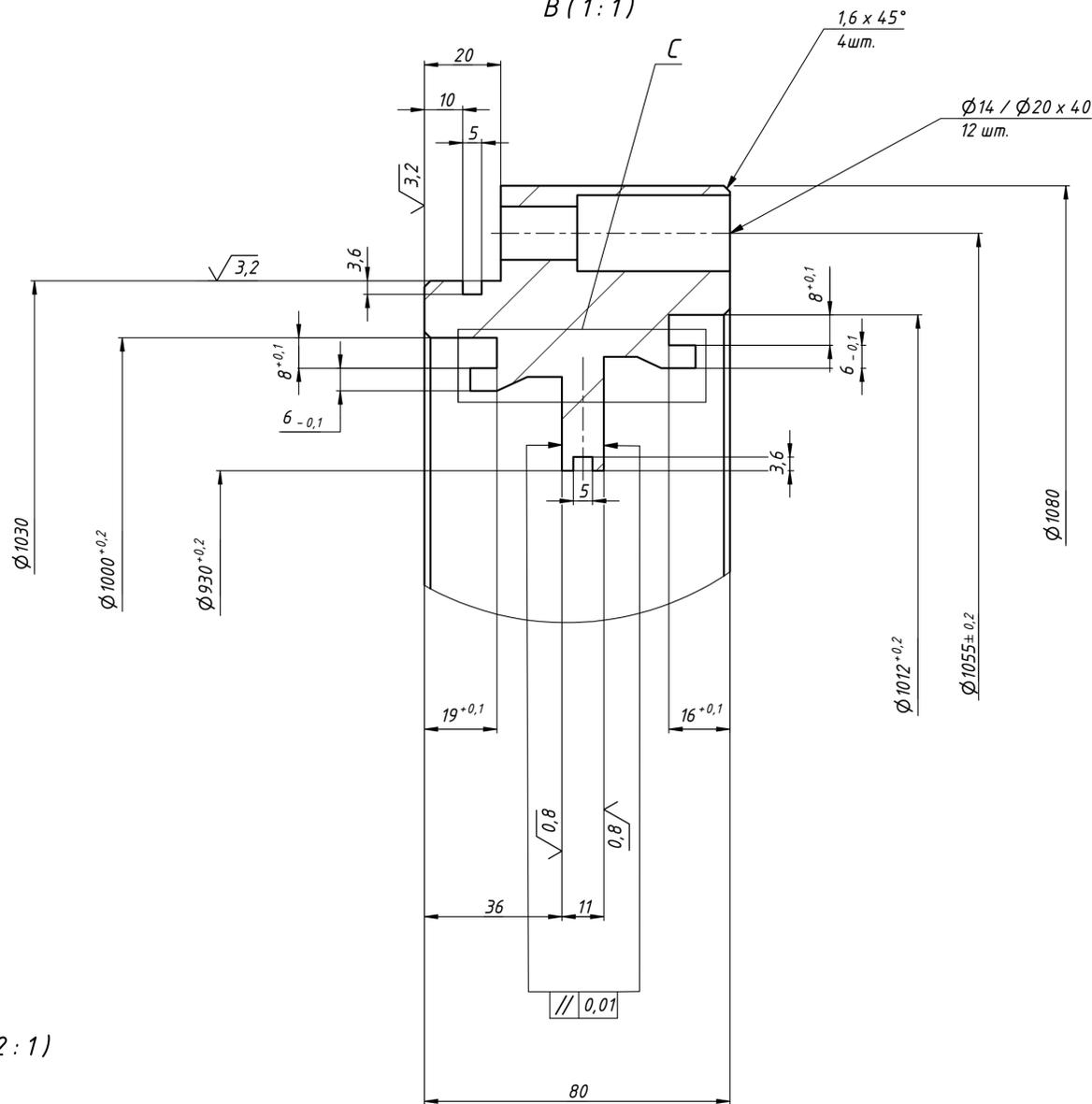
A-A (1:5)



C (2:1)

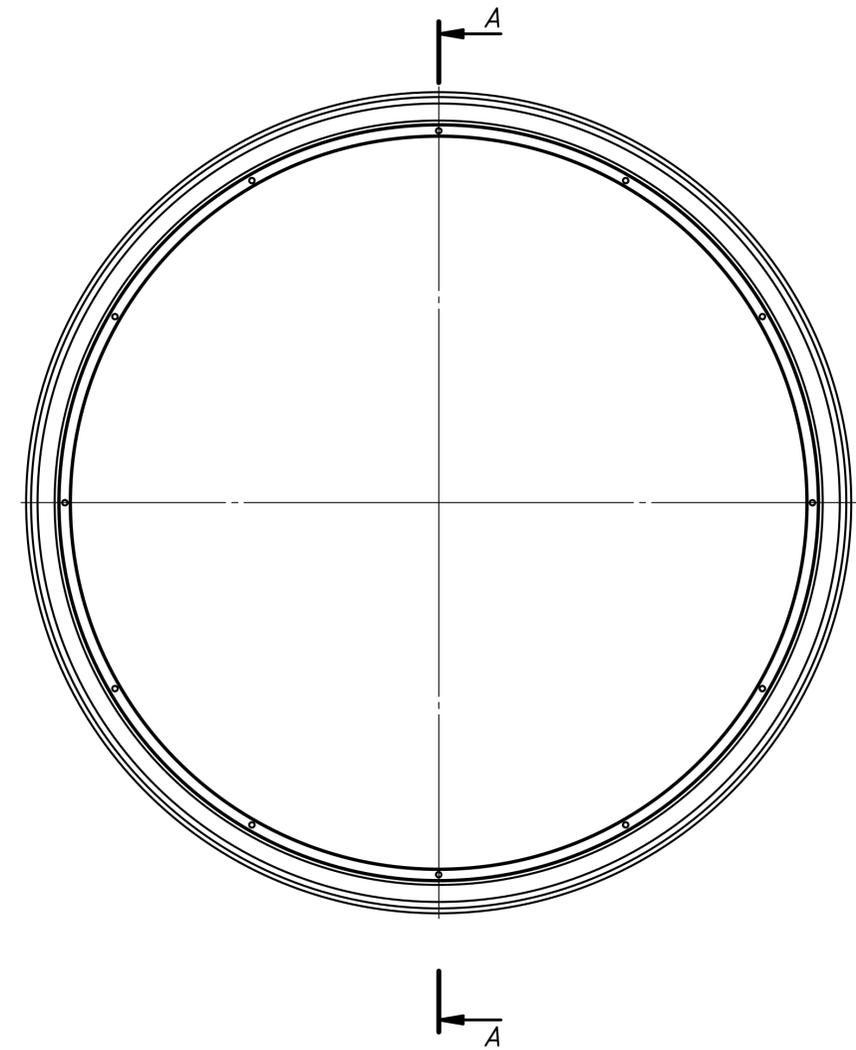


B (1:1)

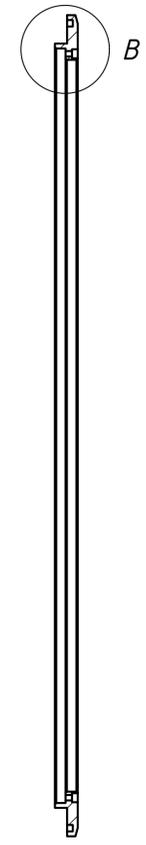


- 30...35 HRCэ.
- Все острые кромки притупить.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

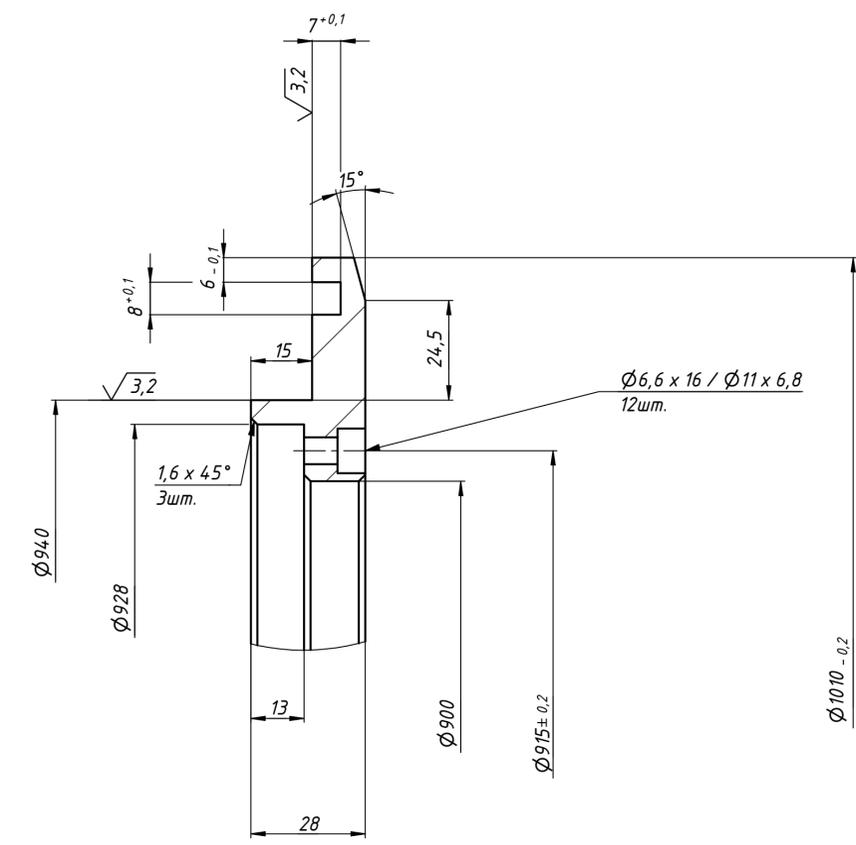
					Деталь 2		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Адмін			29.06.2021		82,5	1:5
Пров.					Лист	Листов	1
Т. контр.					Чертеж общего вида		
Нач. отд.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Н. контр.							
Утв.							



A-A (1:5)



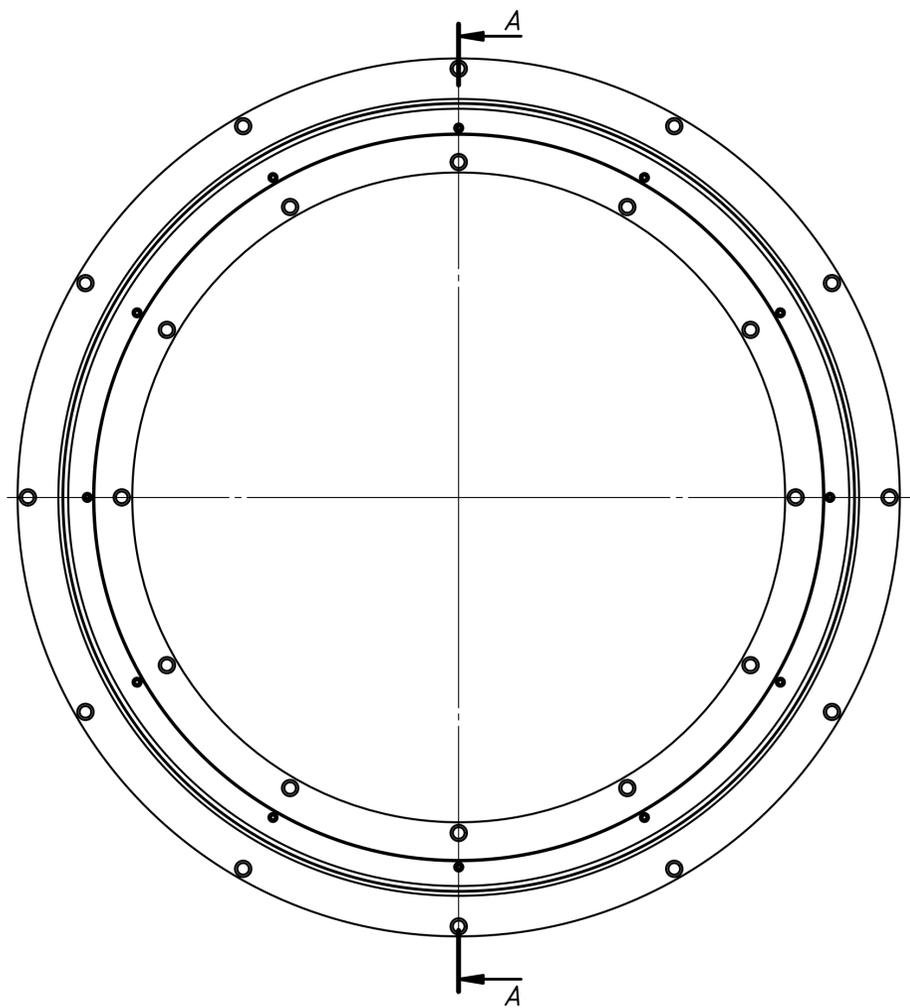
B (1:1)



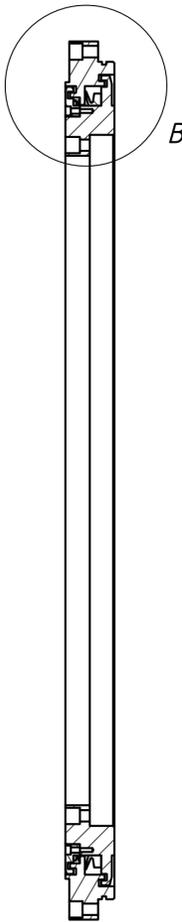
- 30...35 HRCз.
- Все острые кромки притупить.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

Деталь 3						Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			17,6	1:5
Разраб.	Адип			29.06.2021				
Пров.								
Т. контр.					Чертеж общего вида	Лист	Листов	1
Н. контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88			
Утв.								

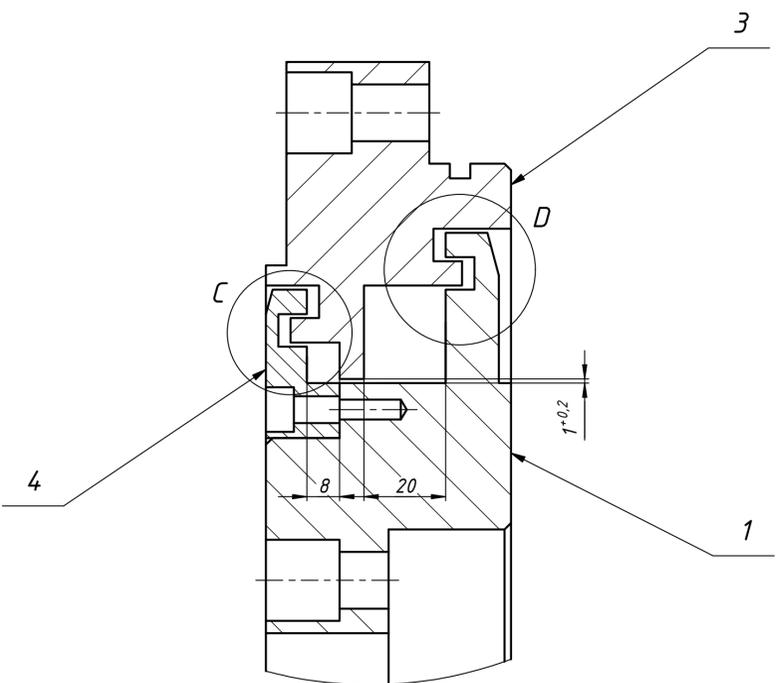
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № д/дл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инд. № подл.



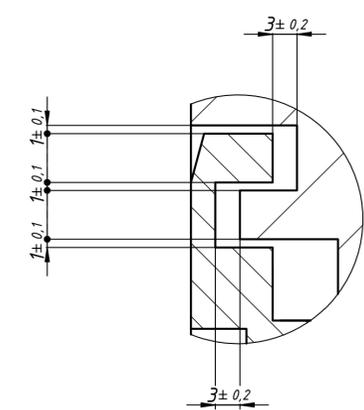
A-A (1:5)



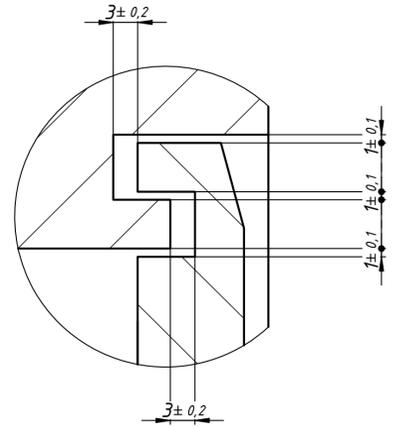
B (1:1)



C (2:1)



D (2:1)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Уплотнения непильной стороны	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
		2	trelleborg_fwva09500-vdf50_6m5gygaya4s 21t 5c8l1x12qr		1	
		5	trelleborg_fwvlv9000-vdf50_9syz0mkm1d9t u0r 352soaaj4		1	
				Детали		
		1	Деталь5		1	
		3	Деталь6		1	
		4	Деталь7		1	

Уплотнения непильной стороны					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Адип		29.06.2021	
Пров.					
Т. контр.					
Нач. отд.					
Н. контр.					
Утв.					
					Лит.
					Масса
					Масштаб
					139,4
					1:5
					Лист
					Листов
					1

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № докл.
Изм. инв. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

Перв. примен.

Справ. №

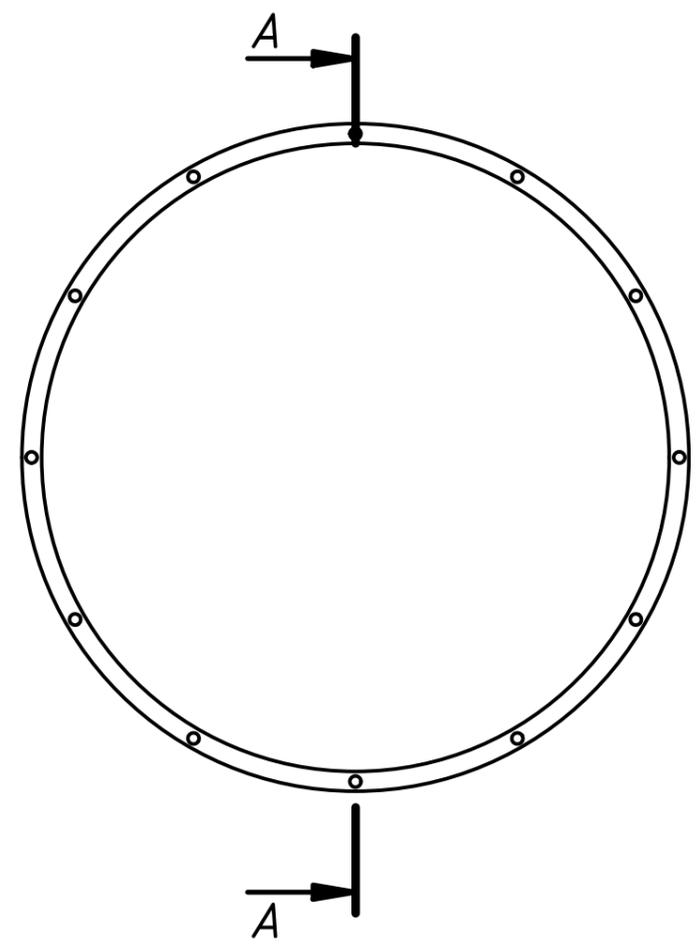
Подп. и дата

Инв. № дубл.

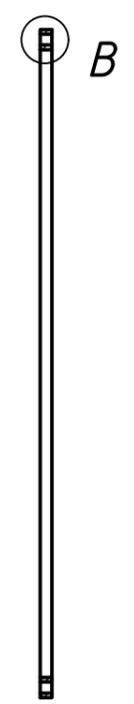
Взам. инв. №

Подп. и дата

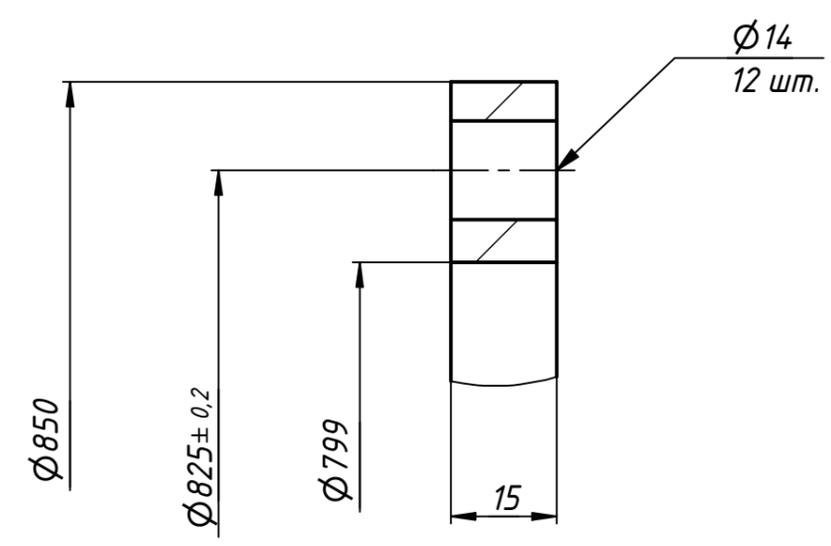
Инв. № подл.



A-A (1:9)

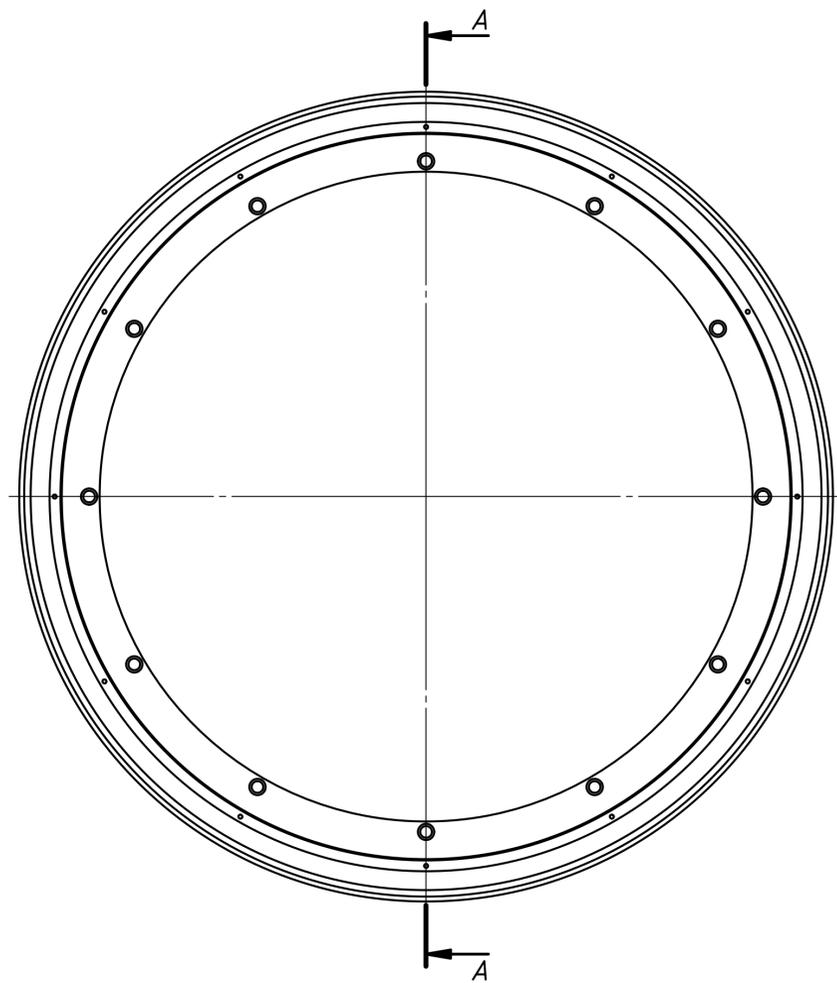


B (1:1)

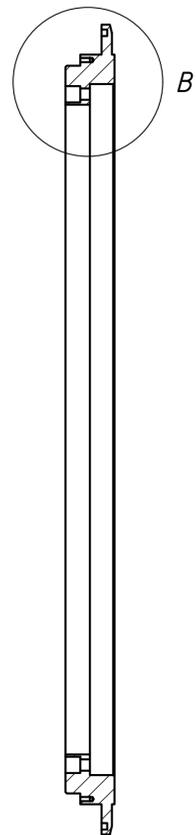


1. 30...35 HRCэ.
2. Все острые кромки притупить.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

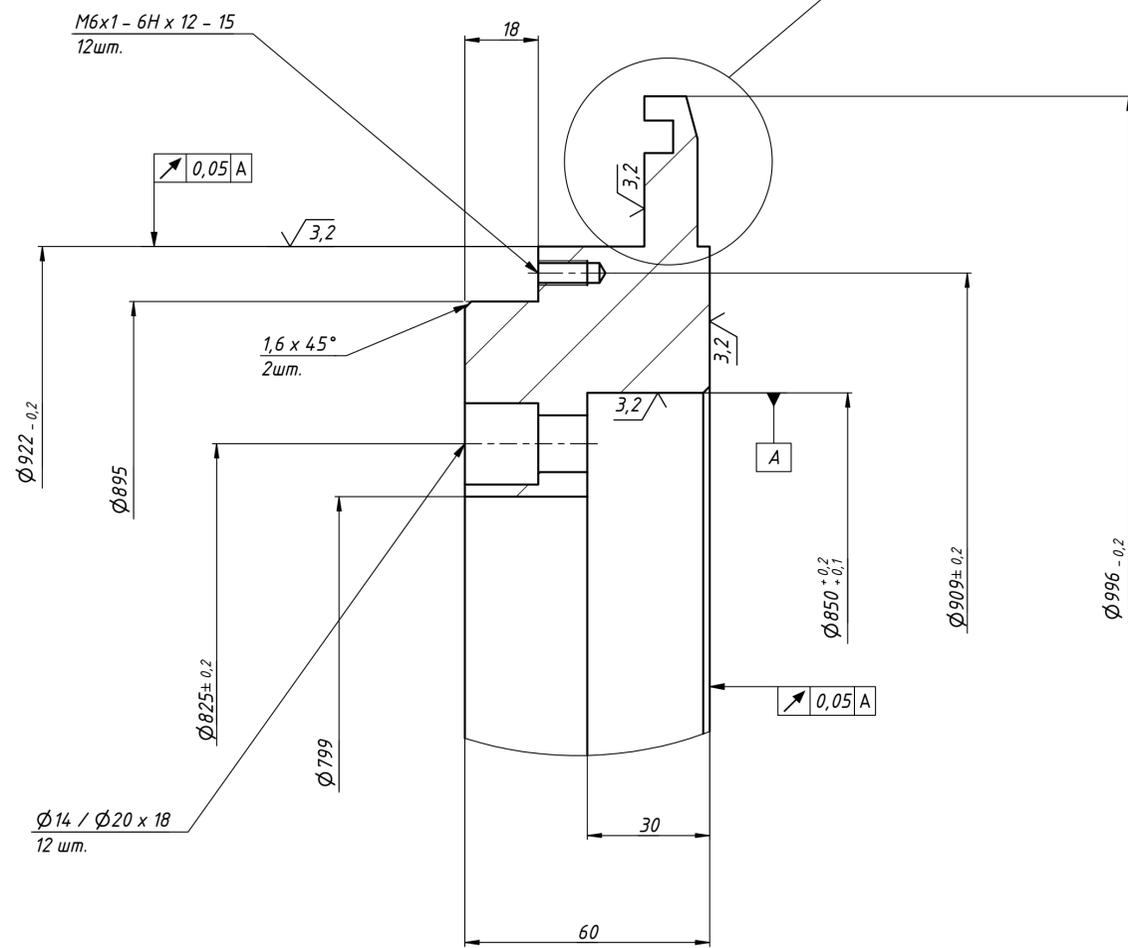
					Деталь 4		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Admin		20.07.2021		7.6	1:9
Пров.					Чертеж общего вида		
Т. контр.					Лист	Листов	1
Нач.отд.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Н. контр.							
Утв.							



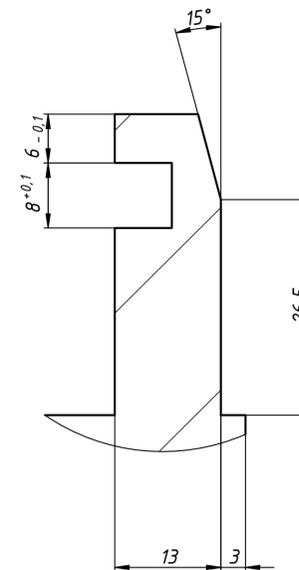
A-A (1:5)



B (1:1)

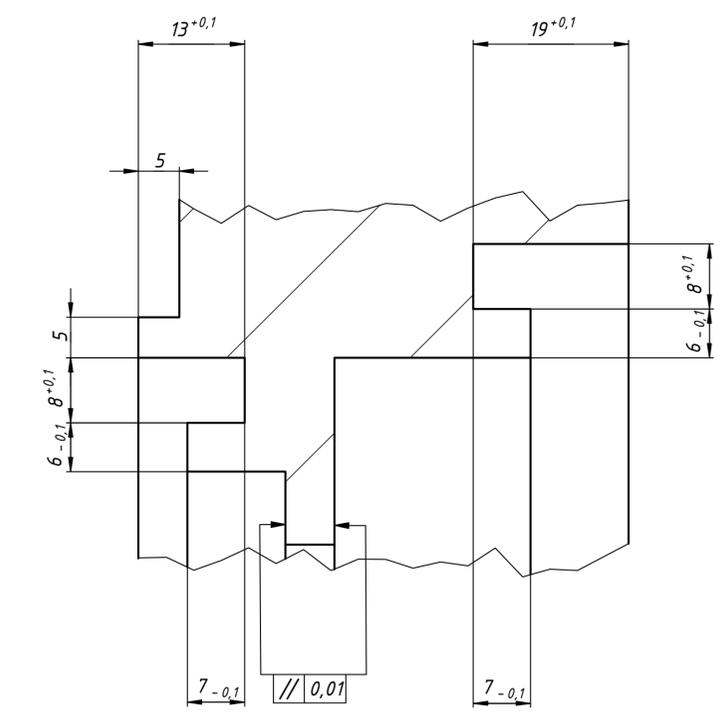
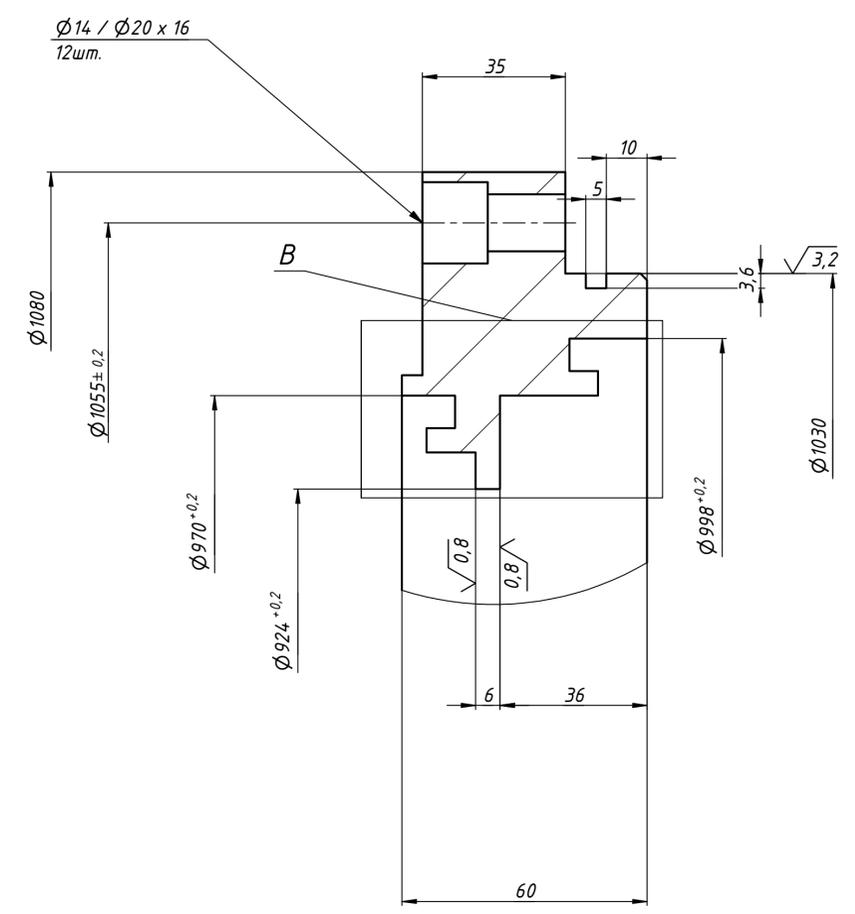
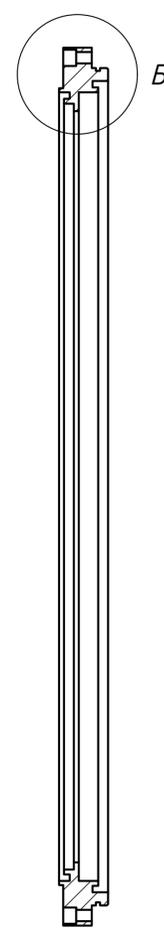
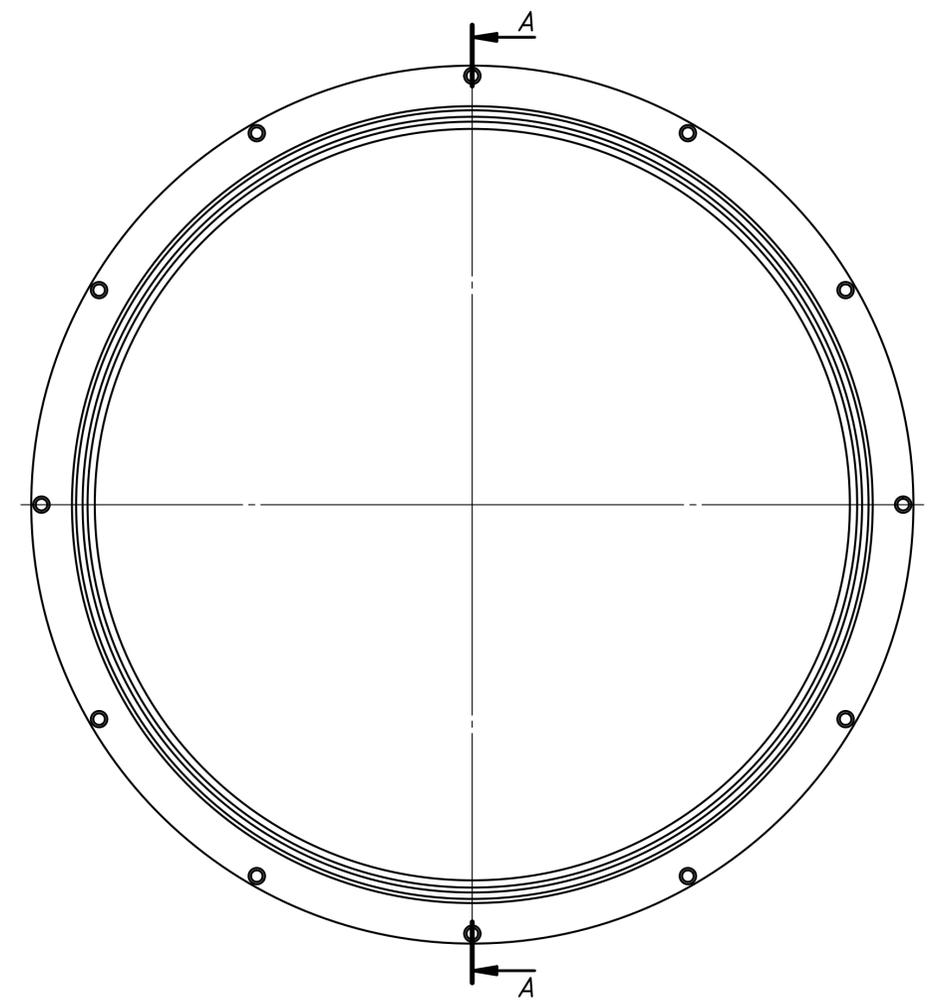


C (2:1)



- 30...35 HRC.
- Все острые кромки притупить.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

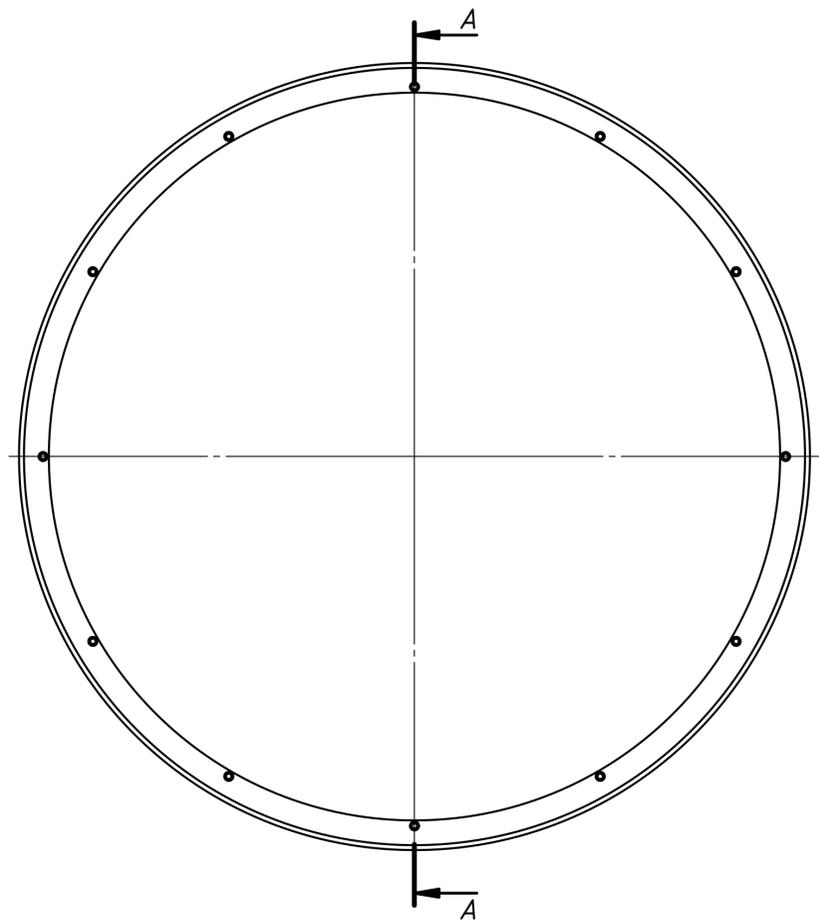
					Деталь 5		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						66,2	1:5
Разраб.		Адип		29.06.2021			
Пров.							
Т. контр.							
Нач. отд.							
Н. контр.							
Утв.							
					Чертеж общего вида		Лист 1
					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		



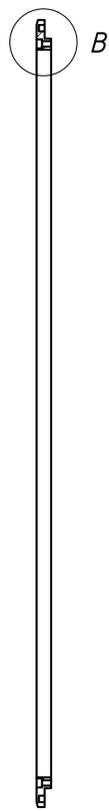
- 30...35 HRC.
- Все острые кромки притупить.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

Деталь 6					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
		Админ		29.06.2021	
Разраб.					
Пров.					
Т. контр.					
Нач. отд.					
Н. контр.					
Утв.					
				Лит.	Масса
					63,2
				Лист	Масштаб
					1:5
				Лист	Листов
					1
				Сталь 45 ГОСТ 1050-88	
				Копировал	
				Формат А3х3	

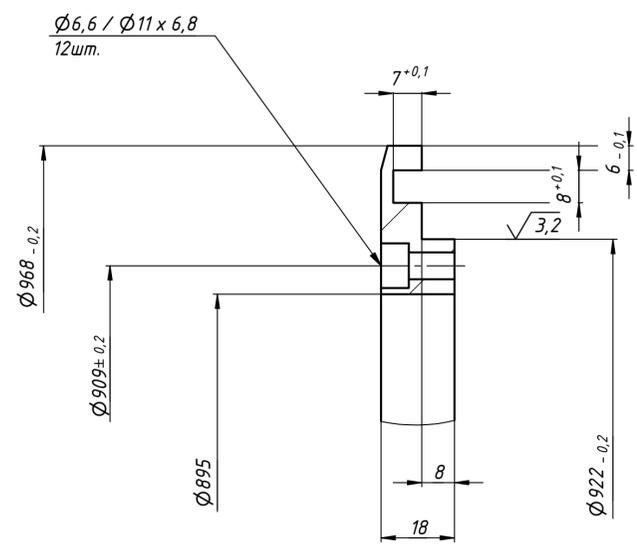
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № д/фл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инд. № подл.



A-A (1:5)



B (1:1)



- 30...35 HRC.
- Все острые кромки притупить.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H12, валов h12, остальных $\pm \frac{IT12}{2}$.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. №
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. №
Изм. №
Изм. №

Деталь 7					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		9,3	1:5
Разраб.	Адип			29.06.2021			
Пров.							
Т. контр.					Чертеж общего вида	Лист	Листов 1
Нач. отд.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Н. контр.							
Утв.							