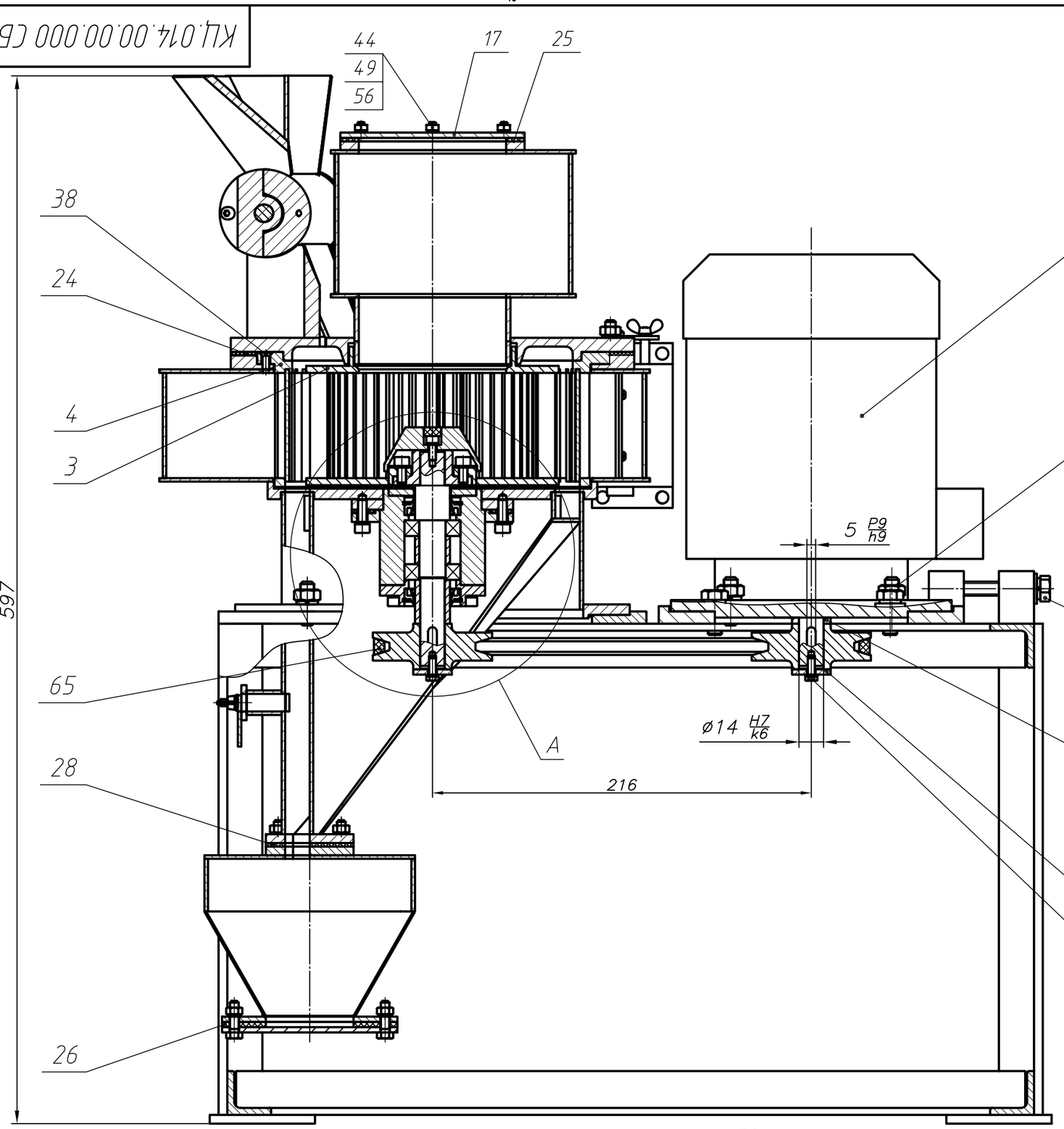
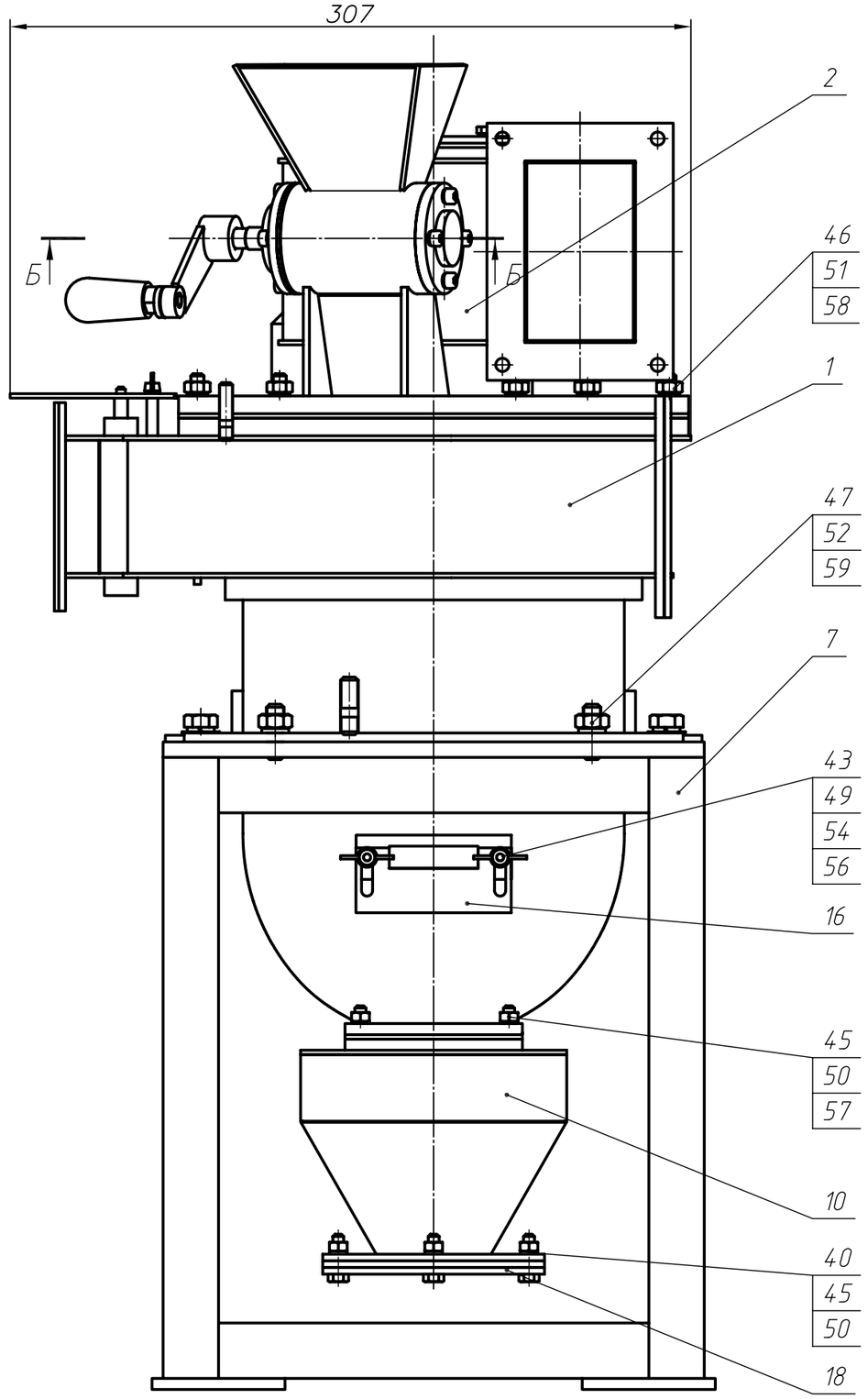
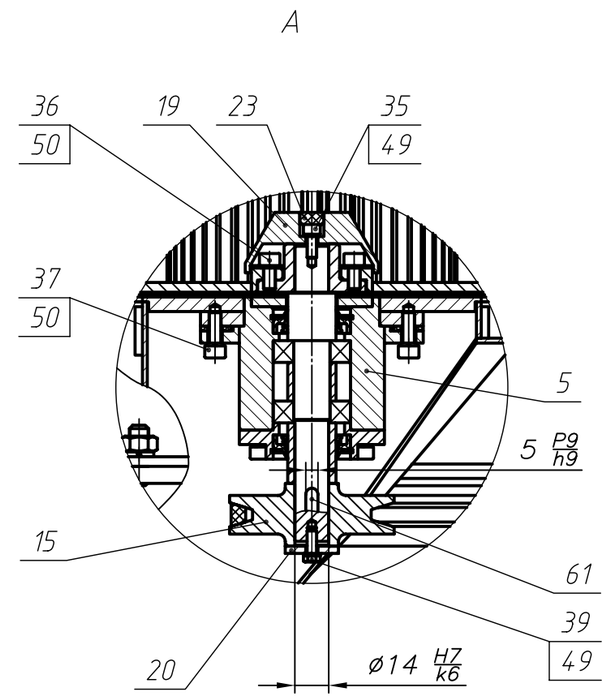
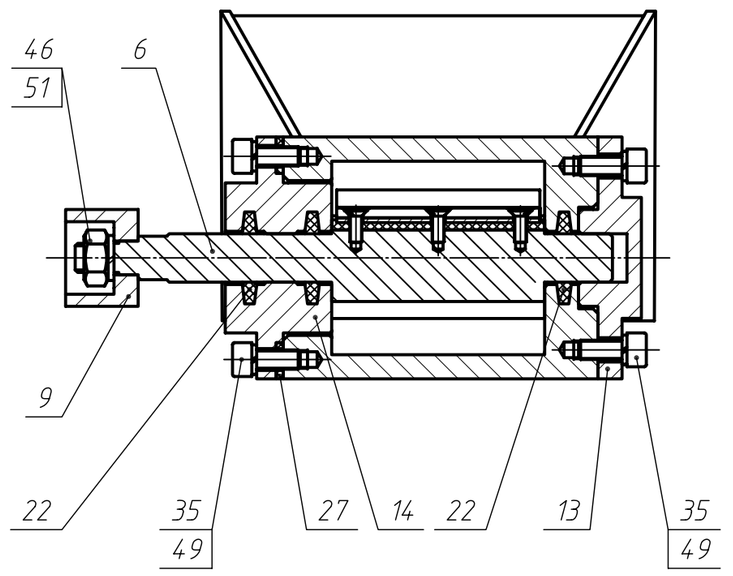
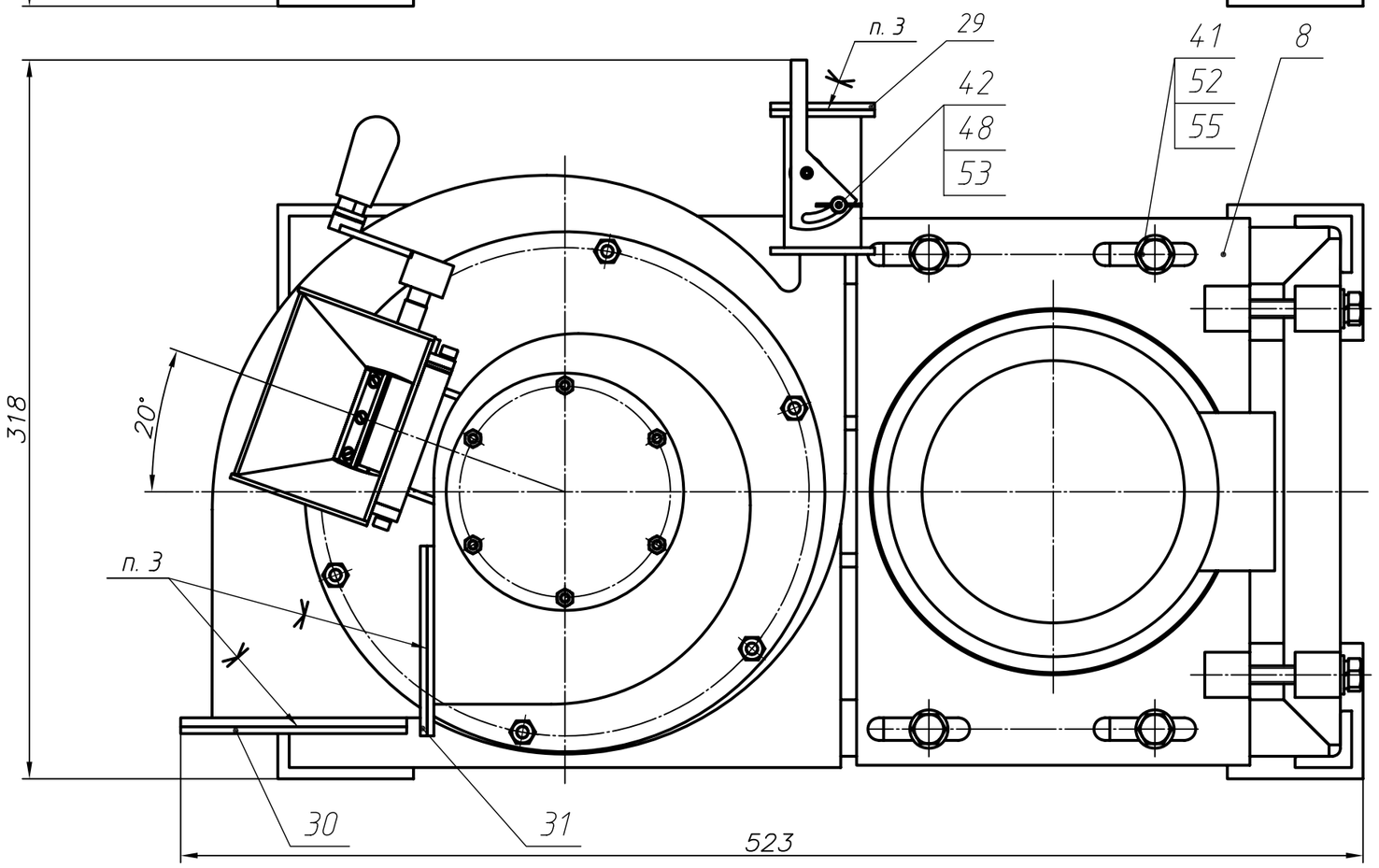
КЦ.014.00.00.000 СБ

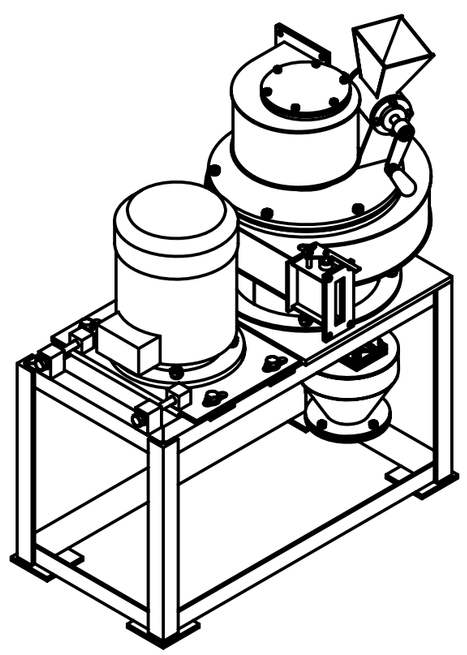












1.Размеры для справок.

2.Трущиеся поверхности В смазать, полость Г заполнить смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.

3.Пластины поз.29, 30, 31 ставить на клей 88-Н ТУ 38-1051061-81.

4.Втулку поз.32 подрезать по месту обеспечив параллельность торцов шкивов в общей плоскости.

5.Шкивы поз.15 динамически балансировать в сборке, предварительно сняв ремень поз.65. Допустимый дисбаланс каждого шкива 6 г/м.

6.Перед установкой крепеж смазать смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КЦ.014.00.00.000 СБ			
Разраб.		Шин			Классификатор	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							55	1:2,5
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.					ЗАО Новые технологии			
Утв.								

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.