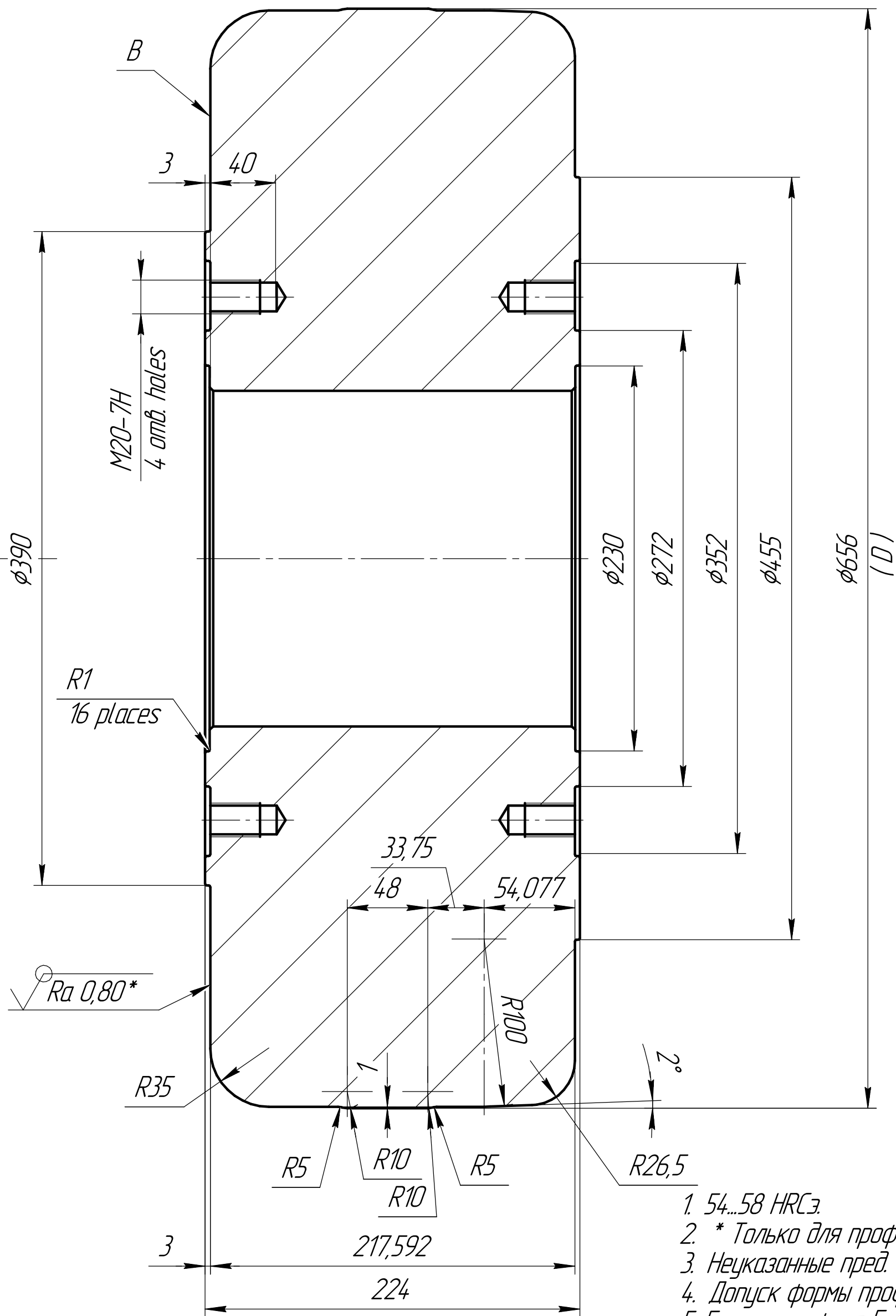
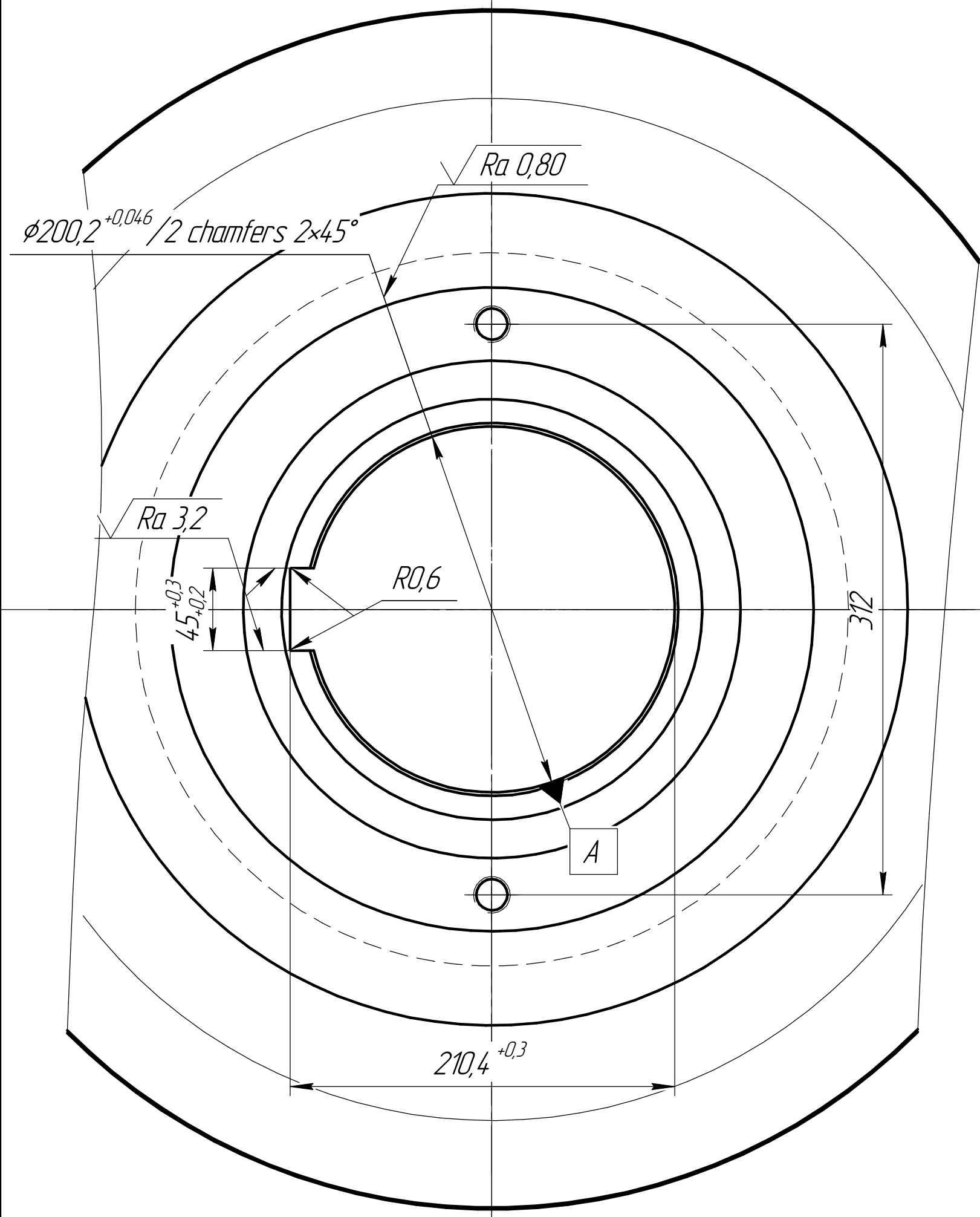


Перв. примен.					
Справ. №					
Подп. и дата					
Изм. №					
Взам. инв. №					
Подп. и дата					
Изм. №					



Номер переточки	Диаметр ролика после переточки D
№ 1	φ654
№ 2	φ652
№ 3	φ650
№ 4	φ648
№ 5	φ646
№ 6	φ644

1. 54...58 HRC.
2. * Only for profile and supporting surfaces.
3. To allow the profile shape B-0.02 mm to be placed in the body of the part.
4. Beating profile B relative to the base A-0.02 mm.
5. Mark: WR-1181-7305/005; RZU3660900 "22,5x11,75"; regrind number.

1. 54...58 HRC.
2. * Только для профиля и опорных поверхностей.
3. Неуказанные пред. откл. размеров по ОСТ37.001.246-82.
4. Допуск формы профиля Б-0,02 мм расположить в тело детали.
5. Биение профиля Б относительно базы А-0,02 мм.
6. Маркировать : WR-1181-7305 /005; RZU3660900 "22,5x11,75"; номер переточки; (Номер изменения).

WR-1181-7305 /005					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Roller					Разраб.	и	Козлова		12/16/2025	513,45	1:2,5	
Роллик					Пров.	Лист				Листов	1	
1.2379 X12M					Т.контр.							
					И.контр.							
					Утв.							
					KRONPRINZ					Формат А3х2		