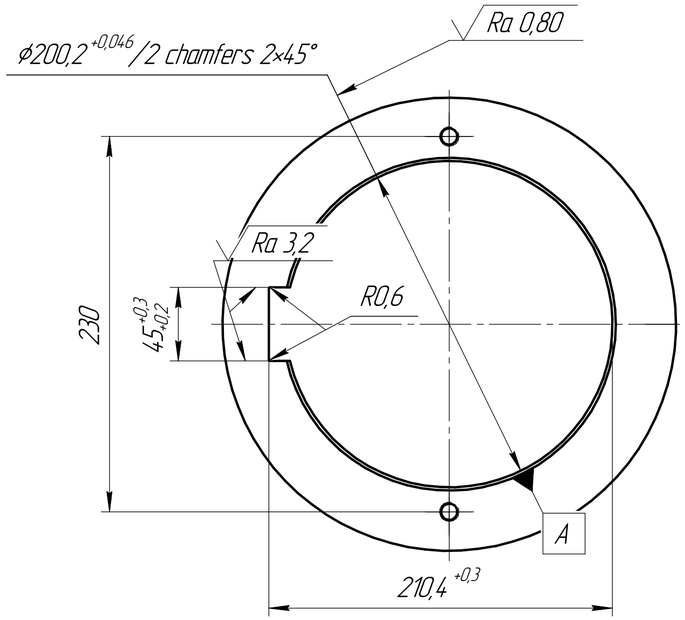
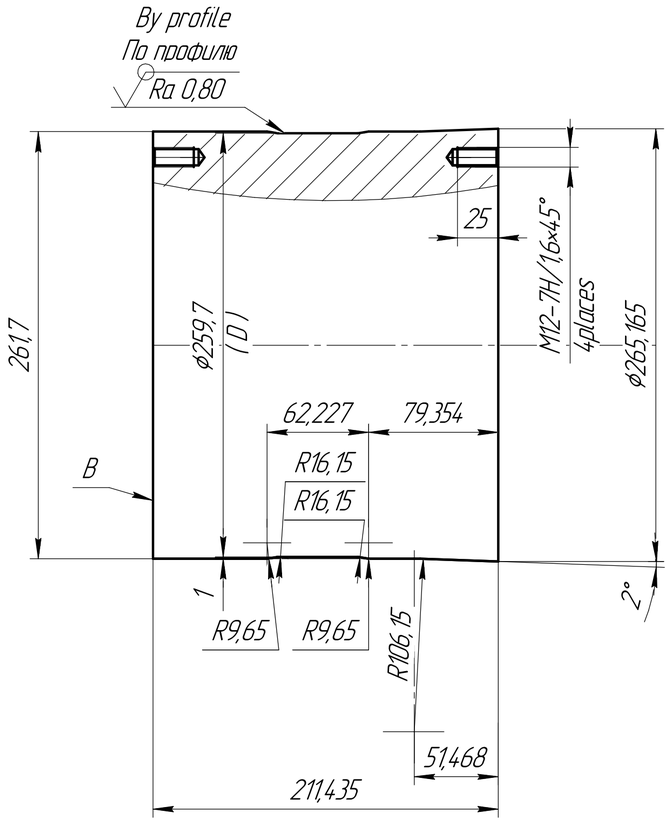
WR-1181-7306/002

Ra 6,3 (√)





1. 54...58 HRC.
2. To allow the profile shape B-0.02 mm to be placed in the body of the part.
3. Beating profile B relative to the base A-0.02 mm.
4. Mark: WR-1181-7306/002; RZU3660900 "22,5x11,75"; regrind number.

1. 54...58 HRCэ.
2. Неуказанные пред. откл. размеров по ОСТ37.001.246-82.
3. Допуск формы профиля Б-0,02 мм расположить в тело детали.
4. Биение профиля Б относительно базы А-0,02 мм.
5. Маркировать : WR-1181-7306 /002; RZU3660900 "22,5x11,75"; номер переточки; (Номер изменения).

Номер переточки	Диаметр ролика после переточки Б
№ 1	ϕ256.7
№ 2	ϕ253.7
№ 3	ϕ250.7
№ 4	ϕ247.7
№ 5	ϕ244.7
№ 6	ϕ241.7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	WR-1181-7306/002		
Разраб.		Коэлова		27.07.2022	Roller Ролик	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						U	35.322	1:2,5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					1.2379 X12M	KRONPRINZ	
Утв.							

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат A4×3