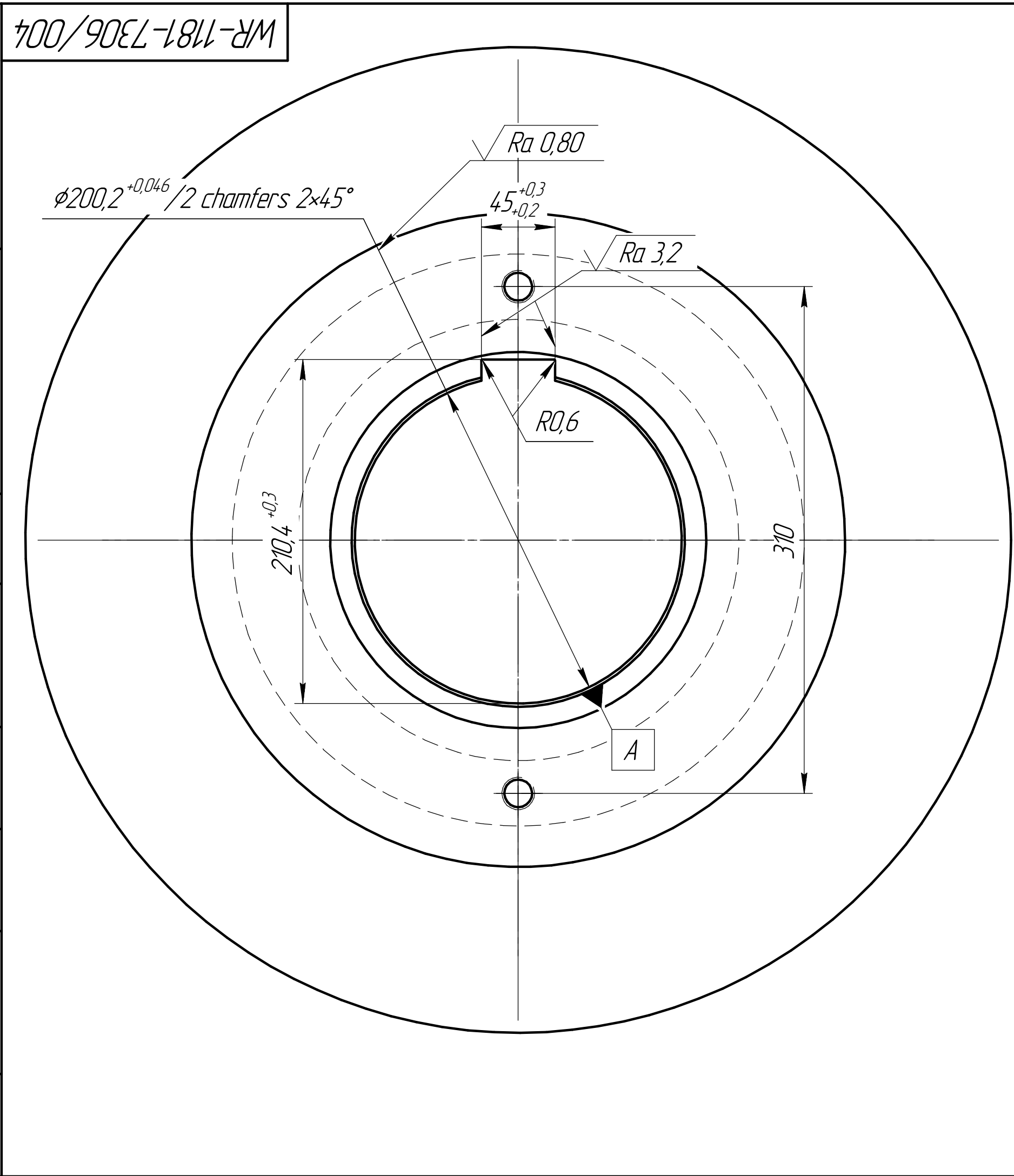




Номер переточки	Диаметр ролика после переточки ϕ
№ 1	$\phi 584$
№ 2	$\phi 582$
№ 3	$\phi 580$
№ 4	$\phi 578$
№ 5	$\phi 576$
№ 6	$\phi 574$

$\sqrt{Ra 6,3}$ (✓)

1. 54...58 HRC.
2. * Only for profile and supporting surfaces.
3. ** Size for reference.
4. To allow the profile shape B-0.02 mm to be placed in the body of the part.
5. Beating profile B relative to the base A-0.02 mm.
6. Mark: WR-1181-7306/004; RZU3660900 "22,5x11,75"; regrind number.

1. 54...58 HRCз.
2. * Только для профиля и опорных поверхностей.
3. ** Размер для справок.
4. Неуказанные пред. откл. размеров по ОСТ37.001.246-82.
5. Допуск формы профиля Б-0,02 мм расположить в тело детали.
6. Биение профиля Б относительно базы А-0,02 мм.
7. Маркировать : WR-1181-7306/004 ; RZU3660900 "22,5x11,75"; номер переточки.

					WR-1181-7306/004					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Roller Ролик			Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Козлова		03.06.2026	У					127,05	1:2,5
Пров.										
Т.контр.								Лист	Листов 1	
Н.контр.										
Утв.					1.2379 X12M			 KRONPRINZ		