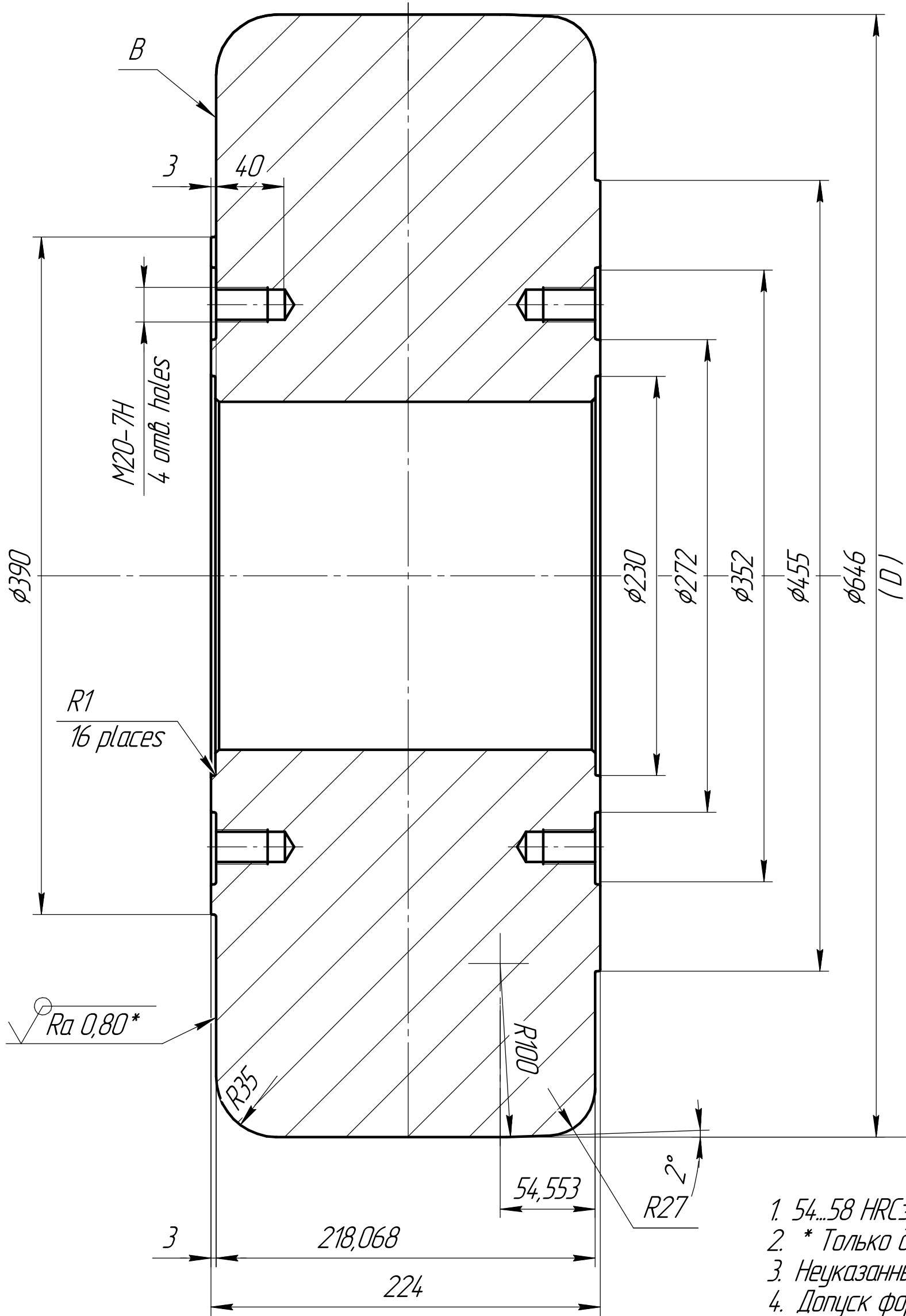
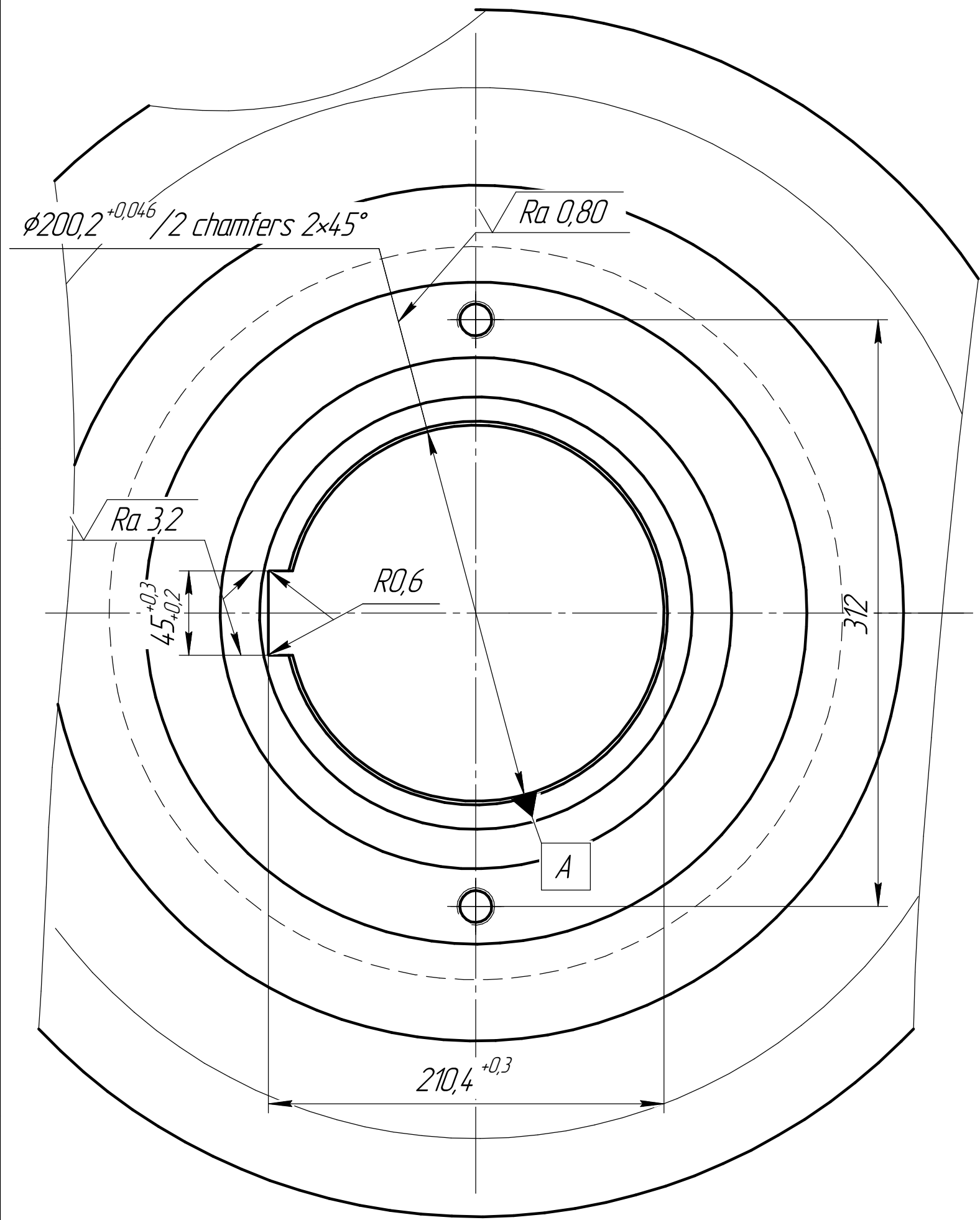


Справа №	Левый примен.
----------	---------------

Инд. №	Взам. инд. №	Инд. № дробл.	Подп. и дата
--------	--------------	---------------	--------------



Номер переточки	Диаметр ролика после переточки
№ 1	φ644
№ 2	φ6402
№ 3	φ640
№ 4	φ638
№ 5	φ636
№ 6	φ634

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-1181-7306/005; RZU3660900 "22,5x11,75"; regrind number.

1. 54...58 HRC.
2. * Только для профиля и опорных поверхностей.
3. Неуказанные пред. откл. размеров по ГОСТ 37.001.246-82.
4. Допуск формы профиля B-0,02 мм расположить в тело детали.
5. Биеение профиля B относительно базы A-0,02 мм.
6. Маркировать : WR-1181-7306 /005; RZU3660900 "22,5x11,75"; номер переточки; (Номер изменения).

					WR-1181-7306/005				
Изм./Лист	№ докум.		Подп.	Дата	Roller Ролик		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Козлова			01.06.2025			и		492.002
Пров.							Лист		Листов 1
Т.контр.					1.2379 X12M		 KRONPRINZ		
Н.контр.									
Утв.									