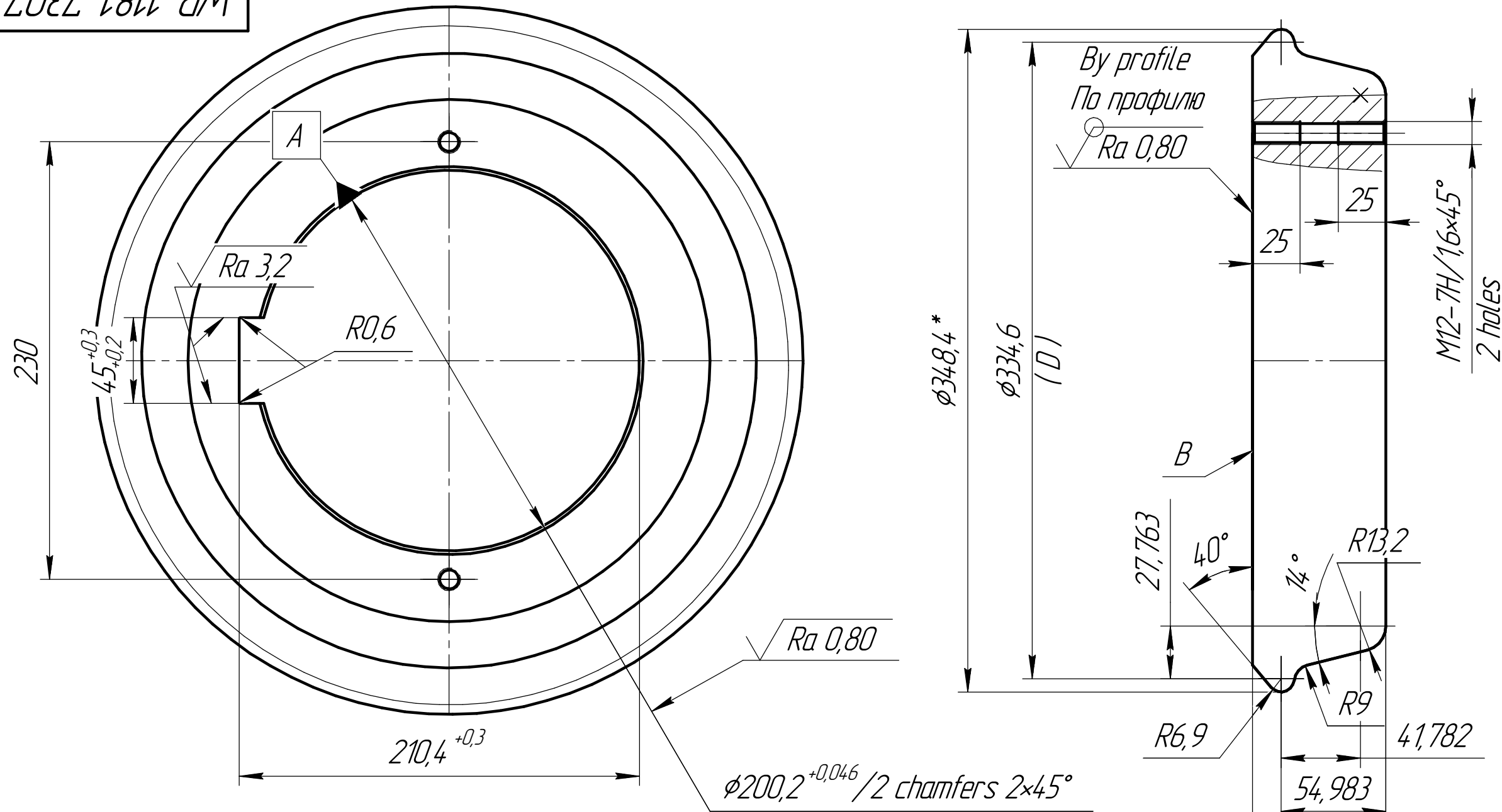


WR-1181-7307/001



$\sqrt{Ra 6,3 (\sqrt{1})}$

1. 54...58 HRC.
2. * Size for reference.
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-1181-7307/001; RZU3660900 "22,5x11,75"; regrind number.

1. 54...58 HRCэ.
2. *Размер для справок.
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
6. Маркировать : WR-1181-7307 /001; RZU3660900 "22,5x11,75"; номер переточки.

Номер переточки	Диаметр ролика после переточки D
№ 1	$\phi 331,6$
№ 2	$\phi 328,6$
№ 3	$\phi 325,6$
№ 4	$\phi 322,6$
№ 5	$\phi 319,6$
№ 6	$\phi 316,6$

					WR-1181-7307/001				
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Roller Ролик	Лит.		Масса	Масштаб	
							26,16	1:2,5	
					Лист		Листов 1		
					И.контр.				
Утв.				1.2379 X12M	 KRONPRINZ				