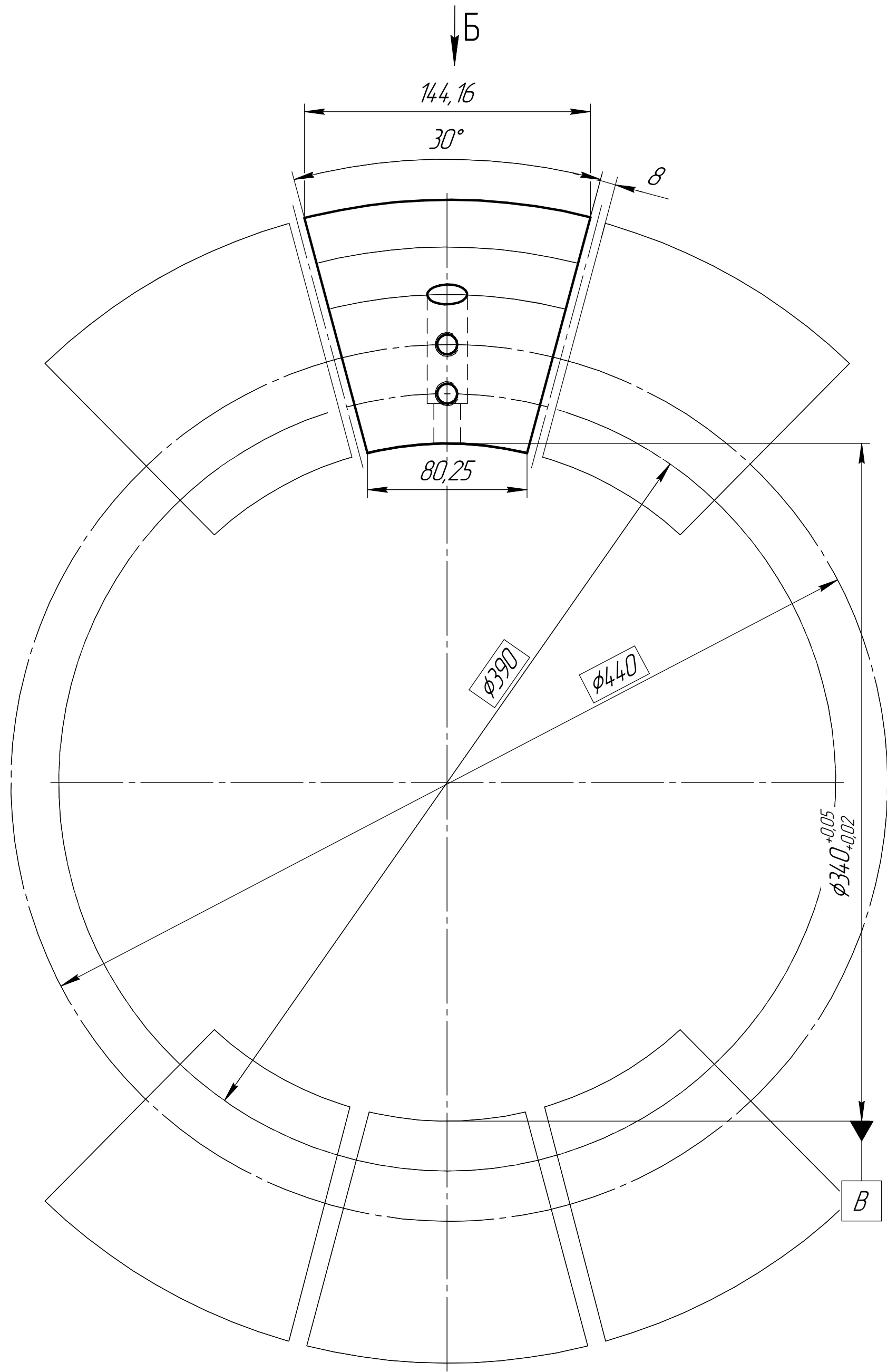
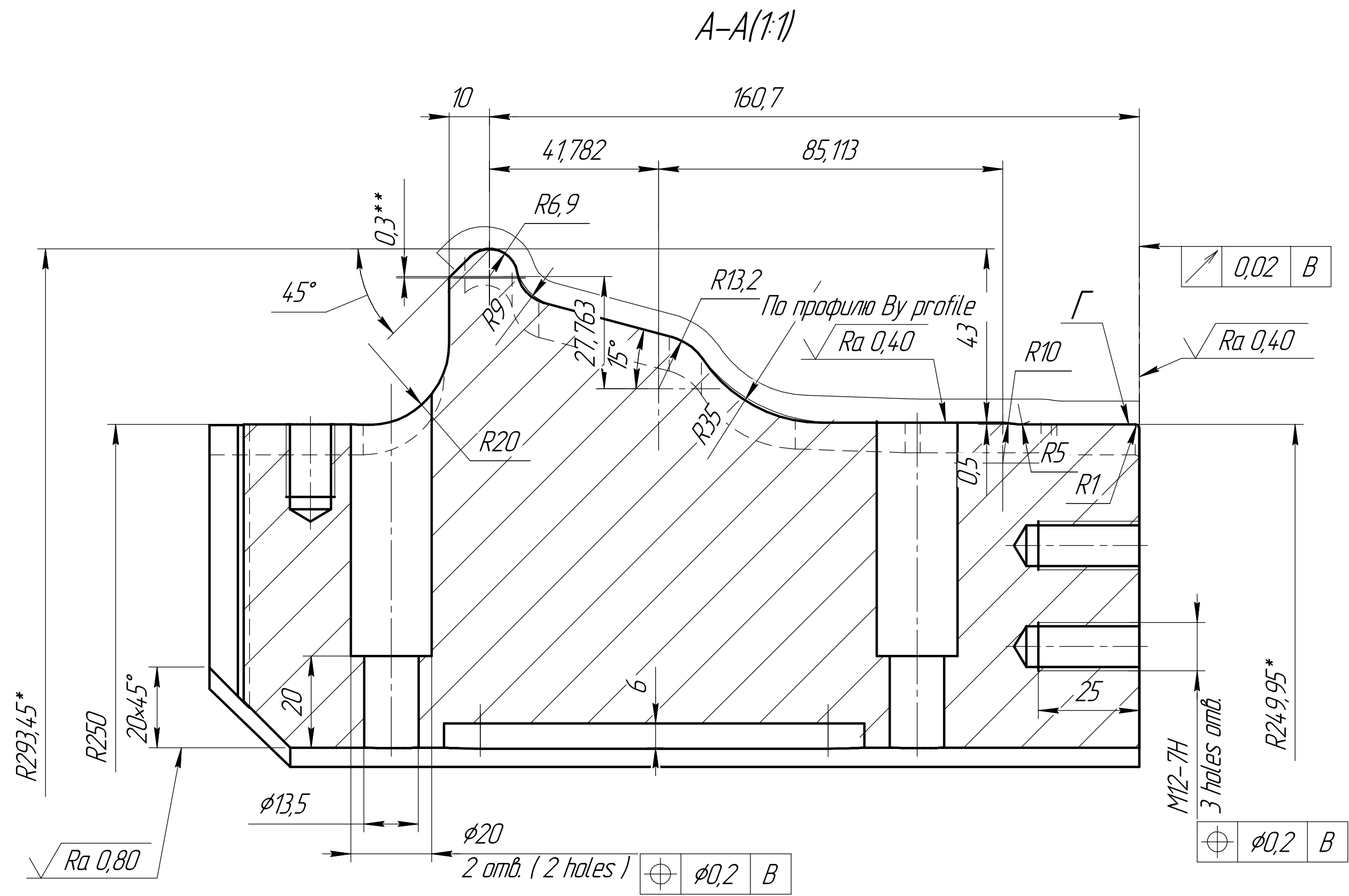
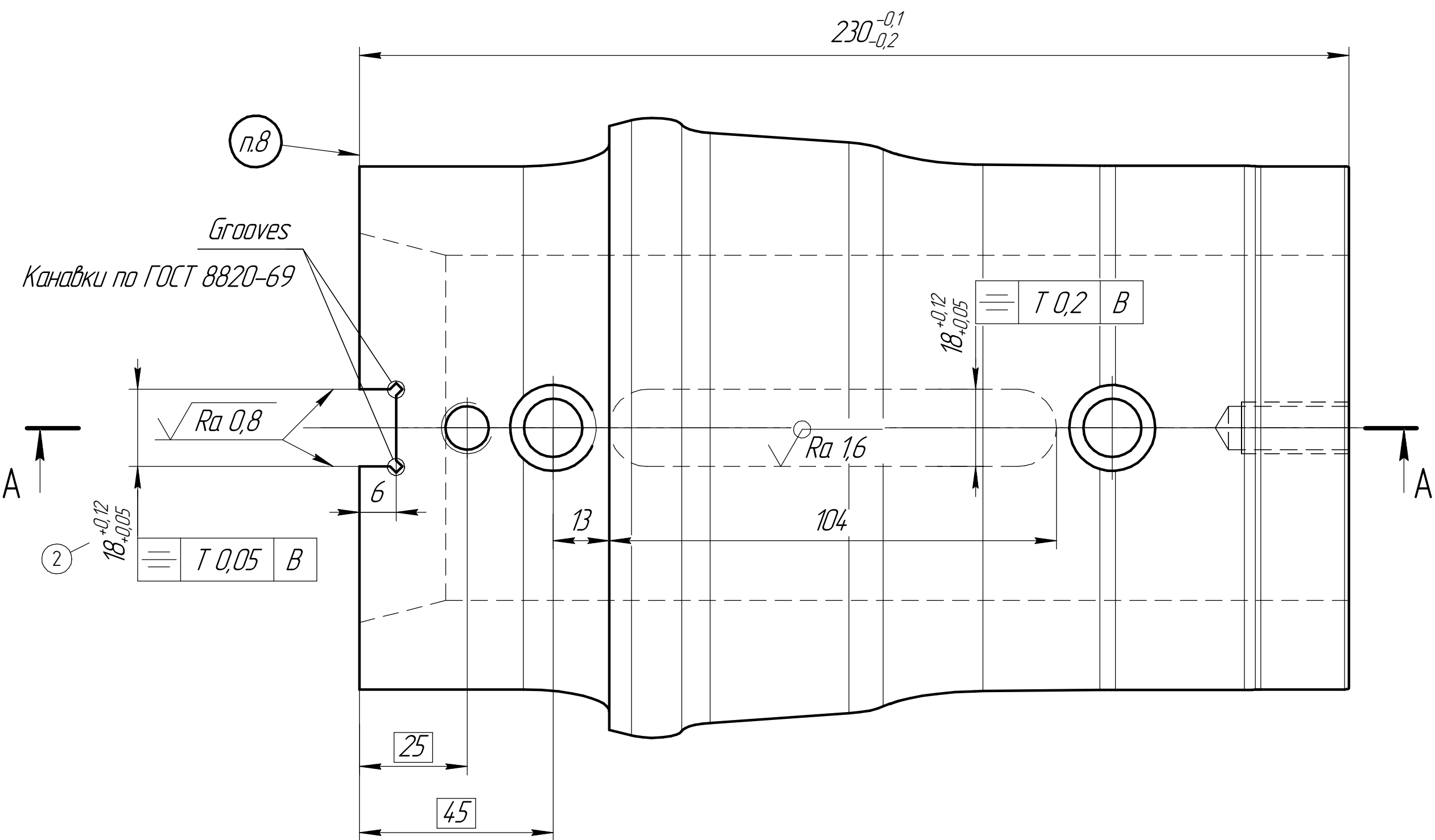


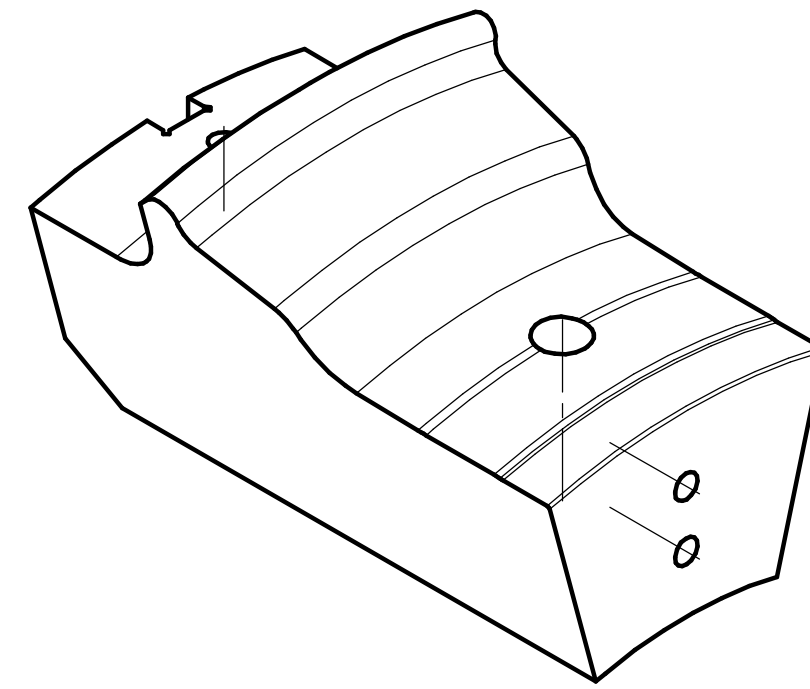
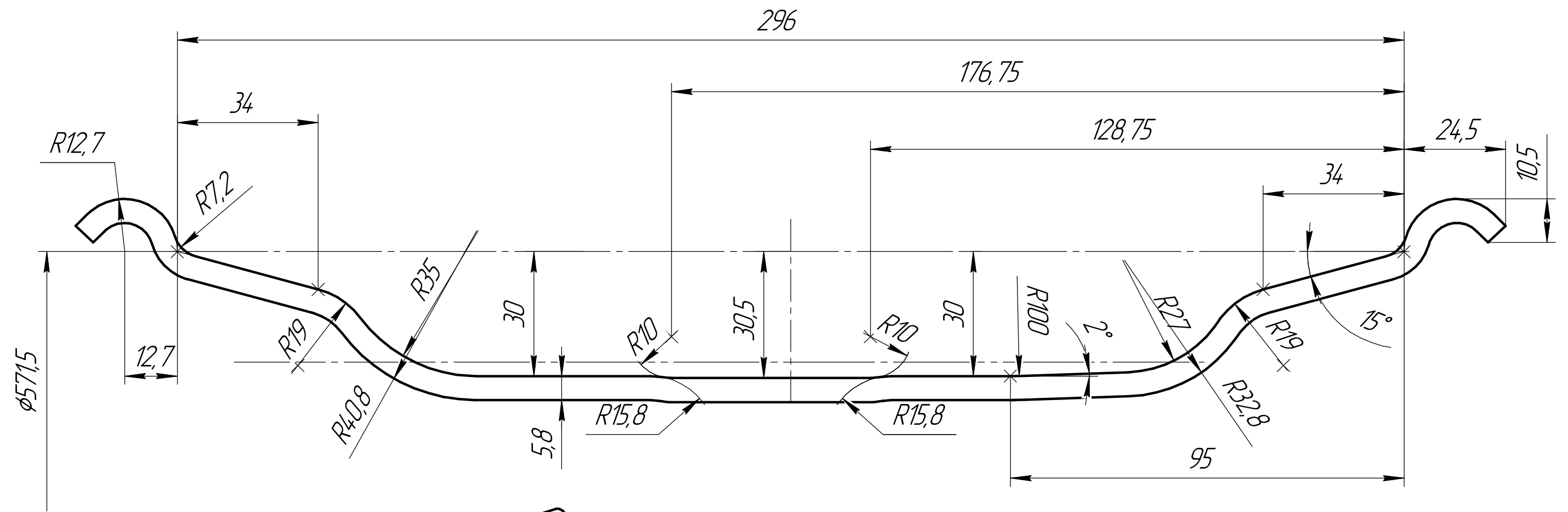


Б(1:1)



Rim profile

Профиль обода
(размеры указаны с учетом среднего поля допуска)



1. 56..58 HRC.
2. * Учтена поправка на обратную деформацию металла после разжатыя - 1 мм на диаметр.
3. ** Размер для справок.
4. Профиль сектора проверить шаблоном WR-8383-734.2.
5. Допуск формы профиля Γ 0,05мм расположить в тело детали.
6. Радиальное биение профиля Γ относительно оси 0,05мм.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ37.001.246-82.
8. Маркировать: WR-1673-7066/001; (Номер изменения) RZU3660900 "22,5x11,75"; S=6,0,4; DCM-H180.

1. 56..58 HRC.
2. * The correction for the reverse deformation of the metal after expansion is taken into account - 1 mm per diameter.
3. ** Size for reference.
4. Sector profile check template WR-8383-734.2.
5. Tolerance of the profile shape Γ 0.05mm to be placed in the sector body.
6. Radial runout of the Γ profile with respect to the 0.05mm axis.
7. Mark: WR-1673-7066/001; RZU3660900 "22,5x11,75"; S=6,0,4; DCM-H180.

				WR-1673-7066/001					
Изм. Разраб. Проб. Т.контр.	Лист Козлова	№ докум.	Подп.	Дата 18.03.2025	Сектор калибровки левый Calibration Sector Left				
					Лист	Масса	Максимум		
					И		15,91	12	
					Лист			Листов	1
					Сталь X12M ГОСТ 5950-73 12379			 KRONPRINZ	