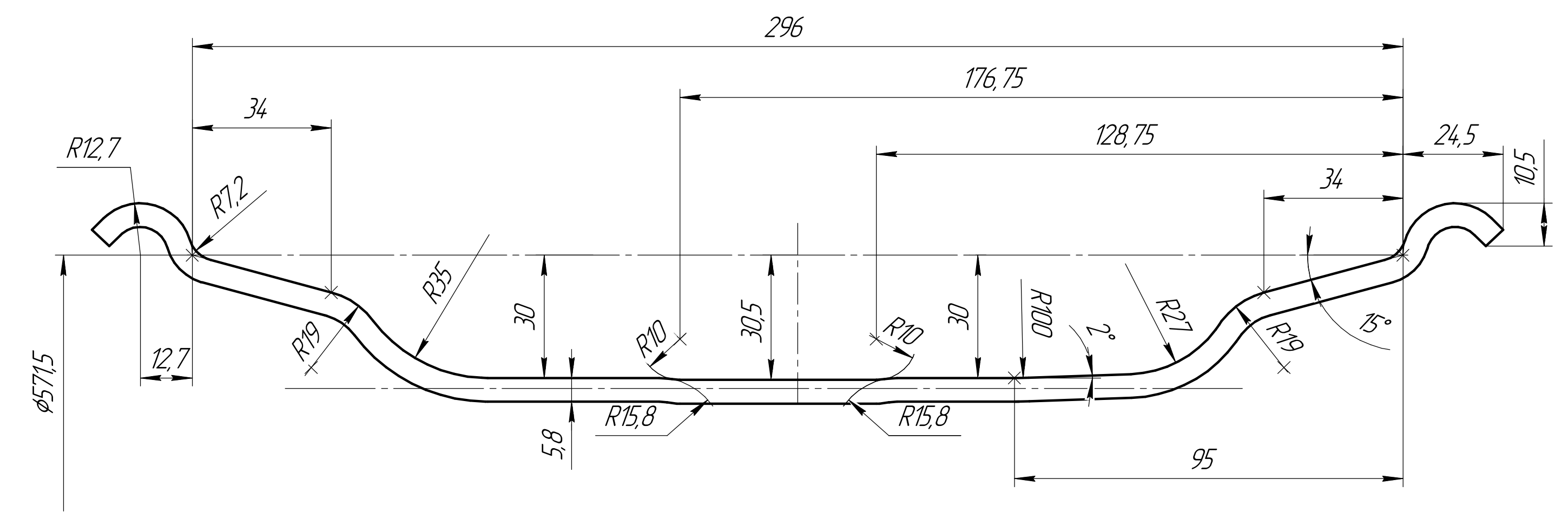
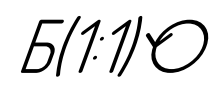
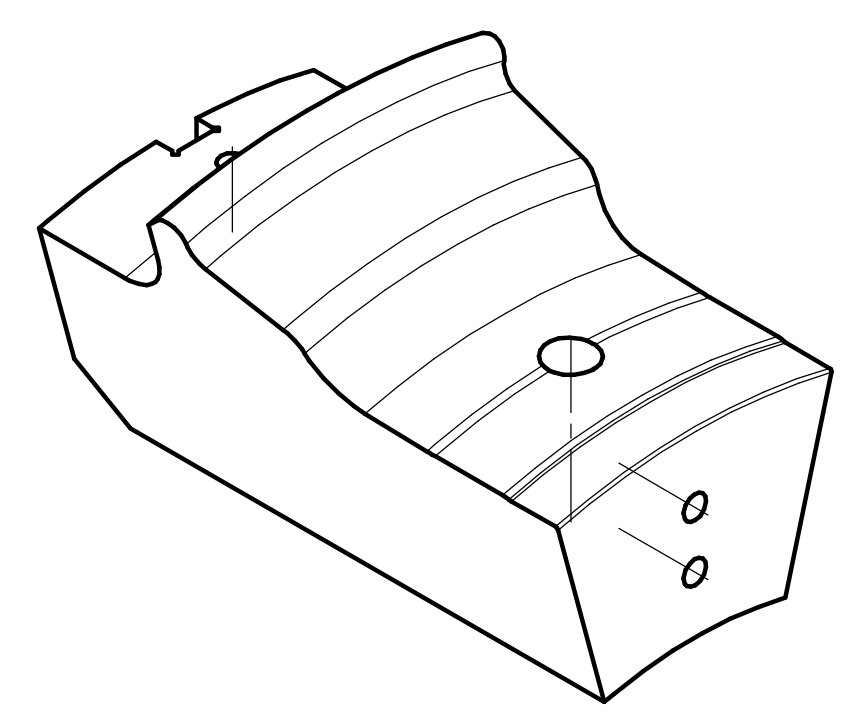




1. 56...58 HRC.
2. * The correction for the reverse deformation of the metal after expansion is taken into account – 1 mm per diameter.
3. ** Size for reference
4. Sector profile check template WR-8383-7343
5. Tolerance of the profile shape Γ 0.05mm to be placed in the sector body.
6. Radial runout of the Γ profile with respect to the 0.05mm axis.
7. Mark: WR-1673-7067/001; RZU3660900 "22,5x11,75"; S=6.04;
DCM-H180.

1. 56...58 HRC₂
2. * Учтена поправка на обратную деформацию металла после разжатия – 1 мм на диаметр.
- 3.** Размер для справок.
4. Профиль сектора проверить шаблоном WR-8383-7343.
5. Допуск формы профиля Г 0,05мм расположить в тело детали.
6. Радиальное биение профиля Г относительно оси 0,05мм.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7.001246-82.
8. Маркировать: WR-1673-7067/001, (Номер изменения)
RZU3660900 "22,5x11,75"; S=6₀₋₄;
DCM-H18Q.



						WR-1673-7067/001					
						Сектор калибровки правый Calibration Sector Right			Лист	Масса	Масштаб
Изм/Ист		№ док-м	Подп.	Дата		Сектор калибровки правый Calibration Sector Right			И	15,92	12
Разреш		Кодында		АК/ВБ							
Прод.					Лист				Листов	1	
Т.контр.											
						Сталь Х12М ГОСТ 5950-73 12379			 KRONPRINZ		
И.контр.						Калибр			Формат А1		
Удп.											