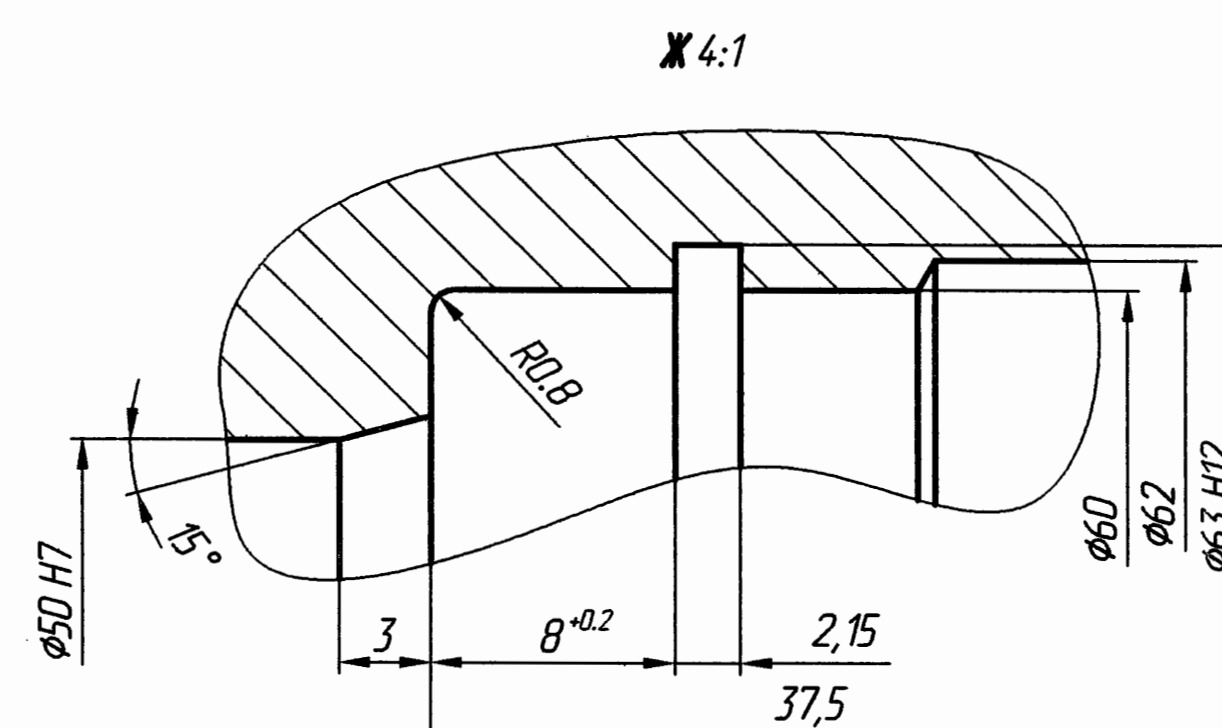
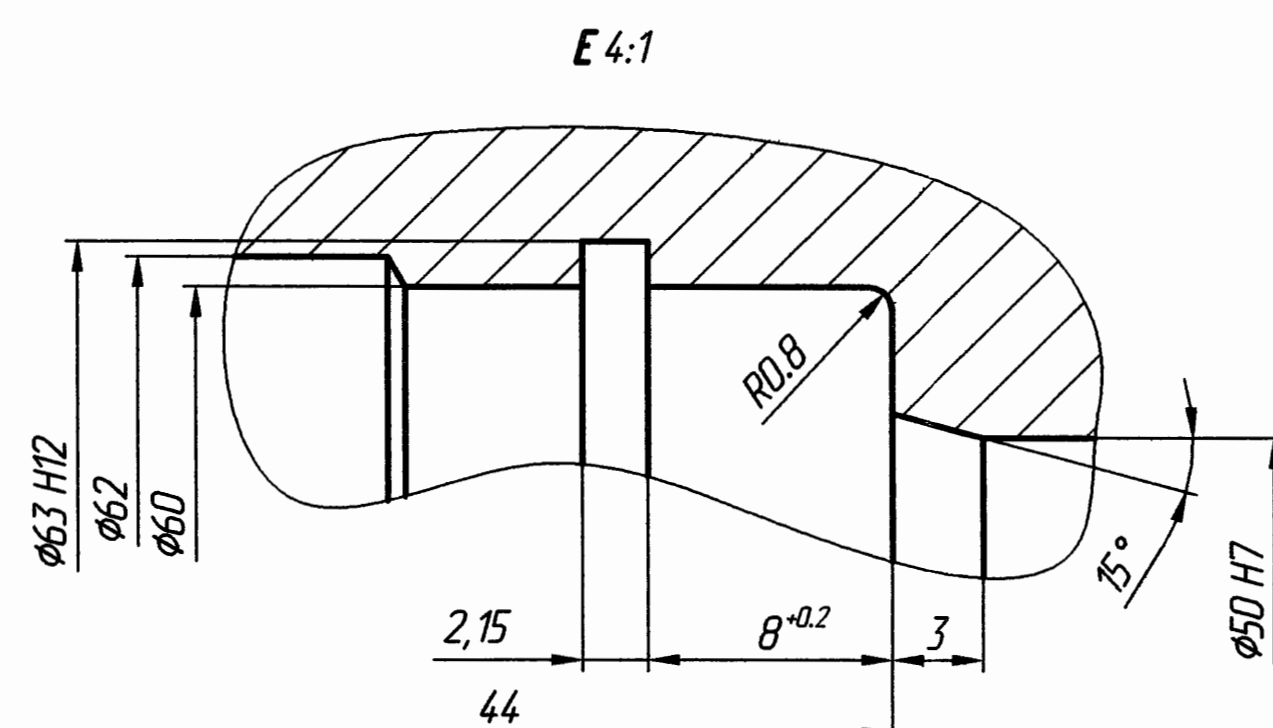
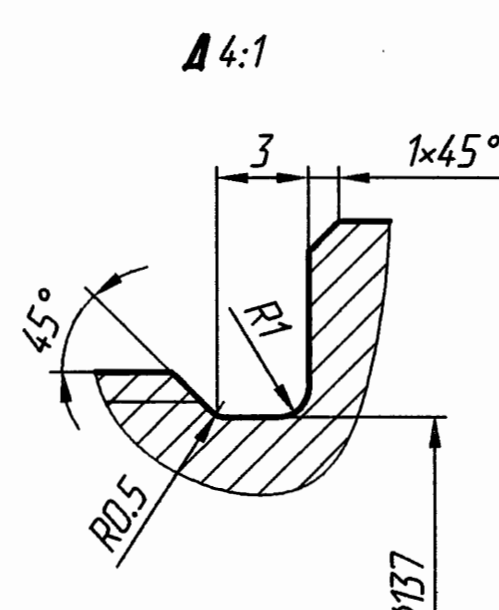
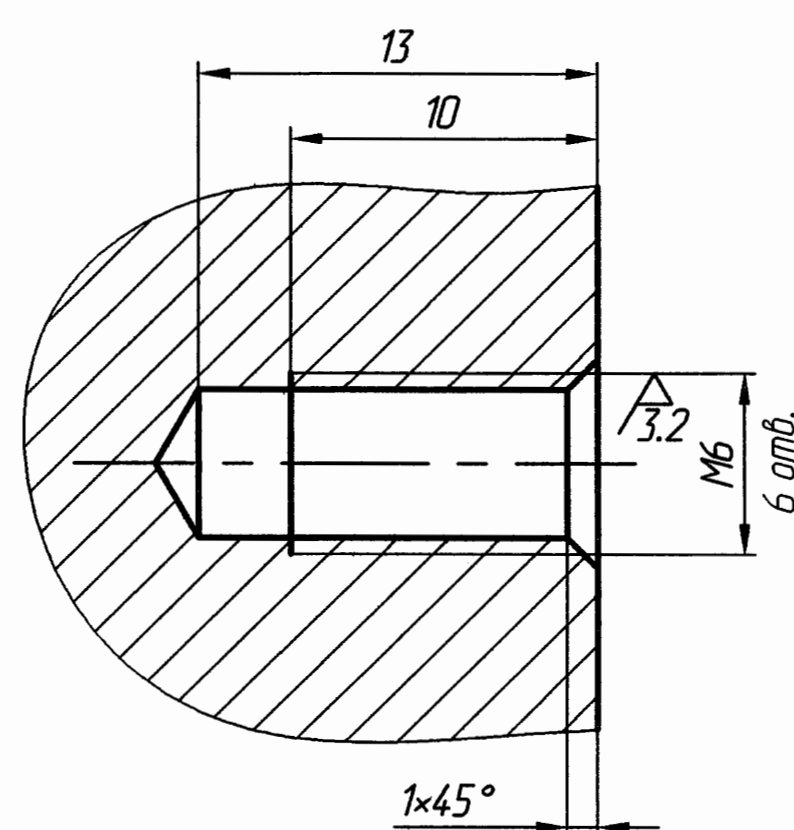
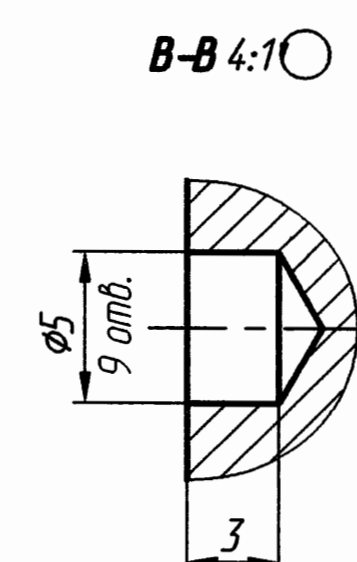
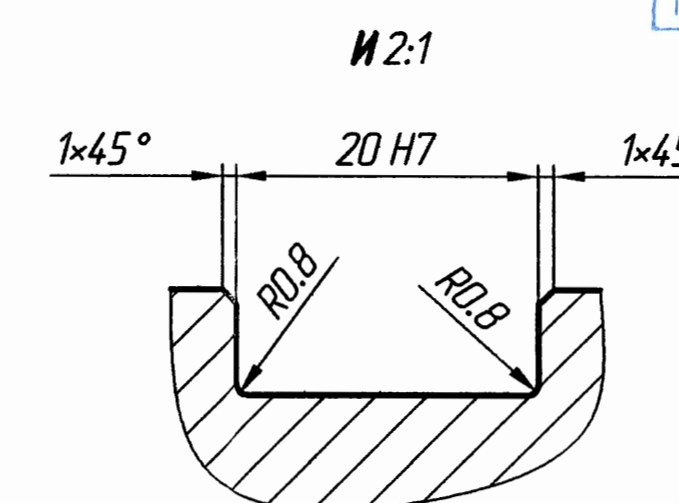
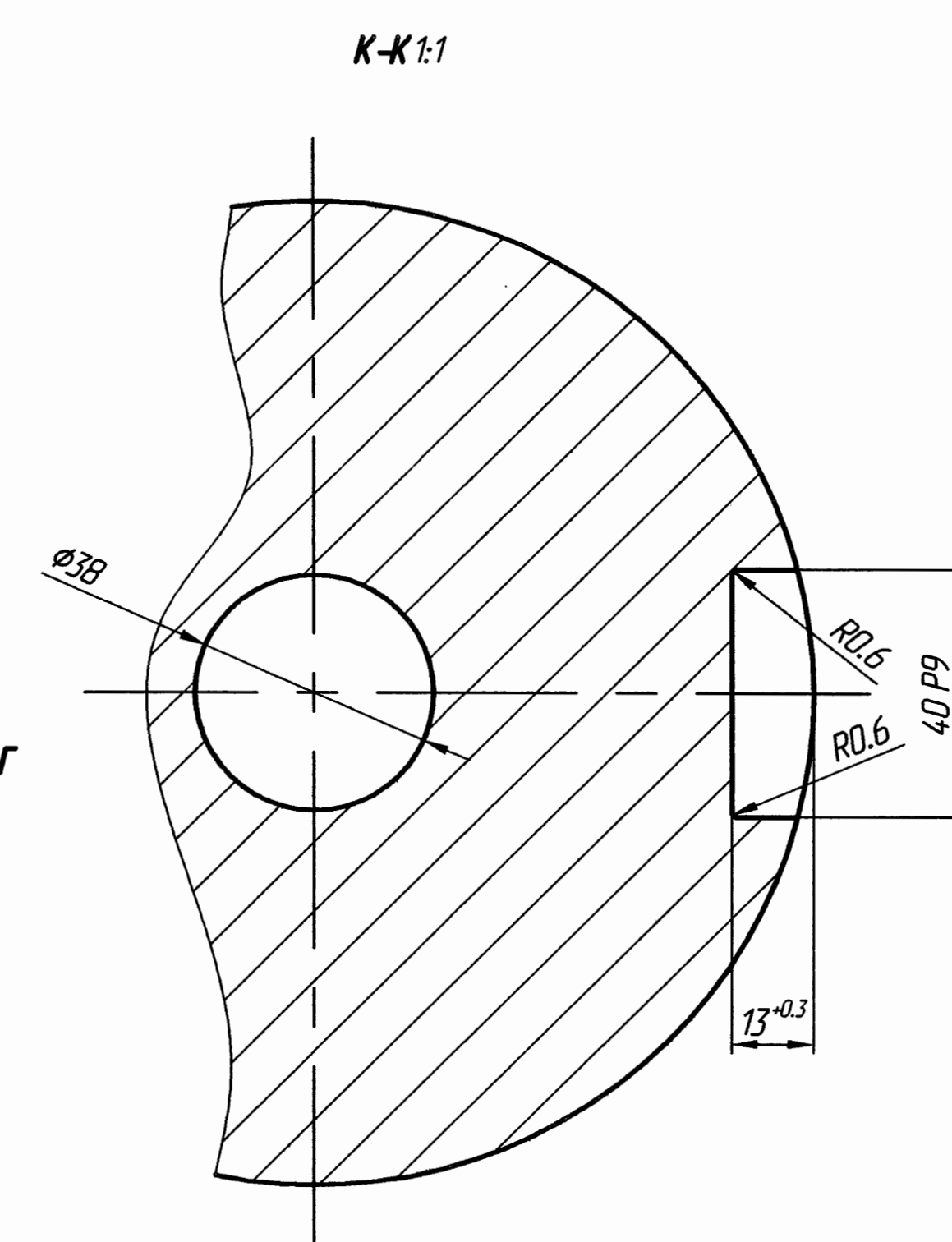
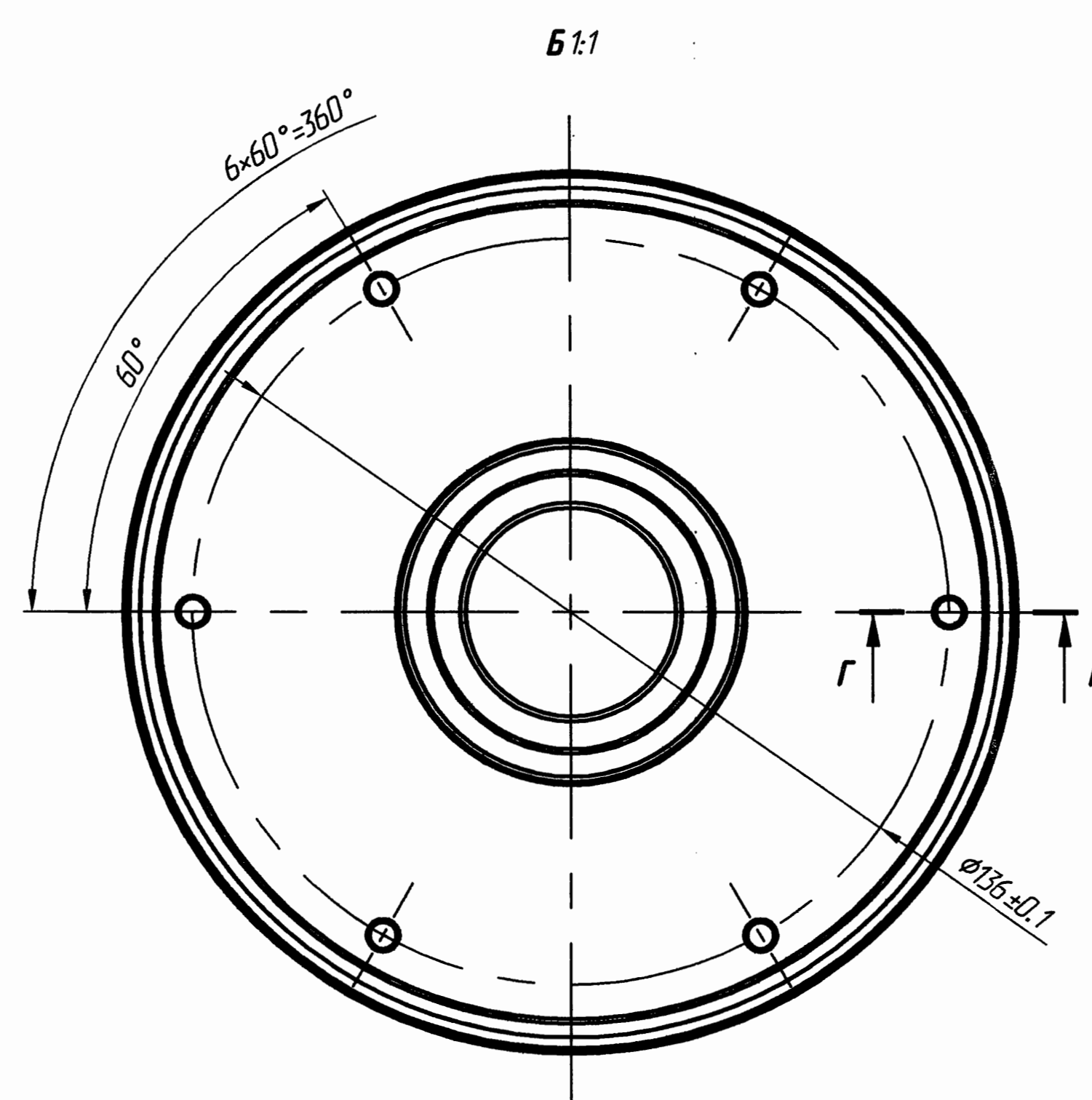
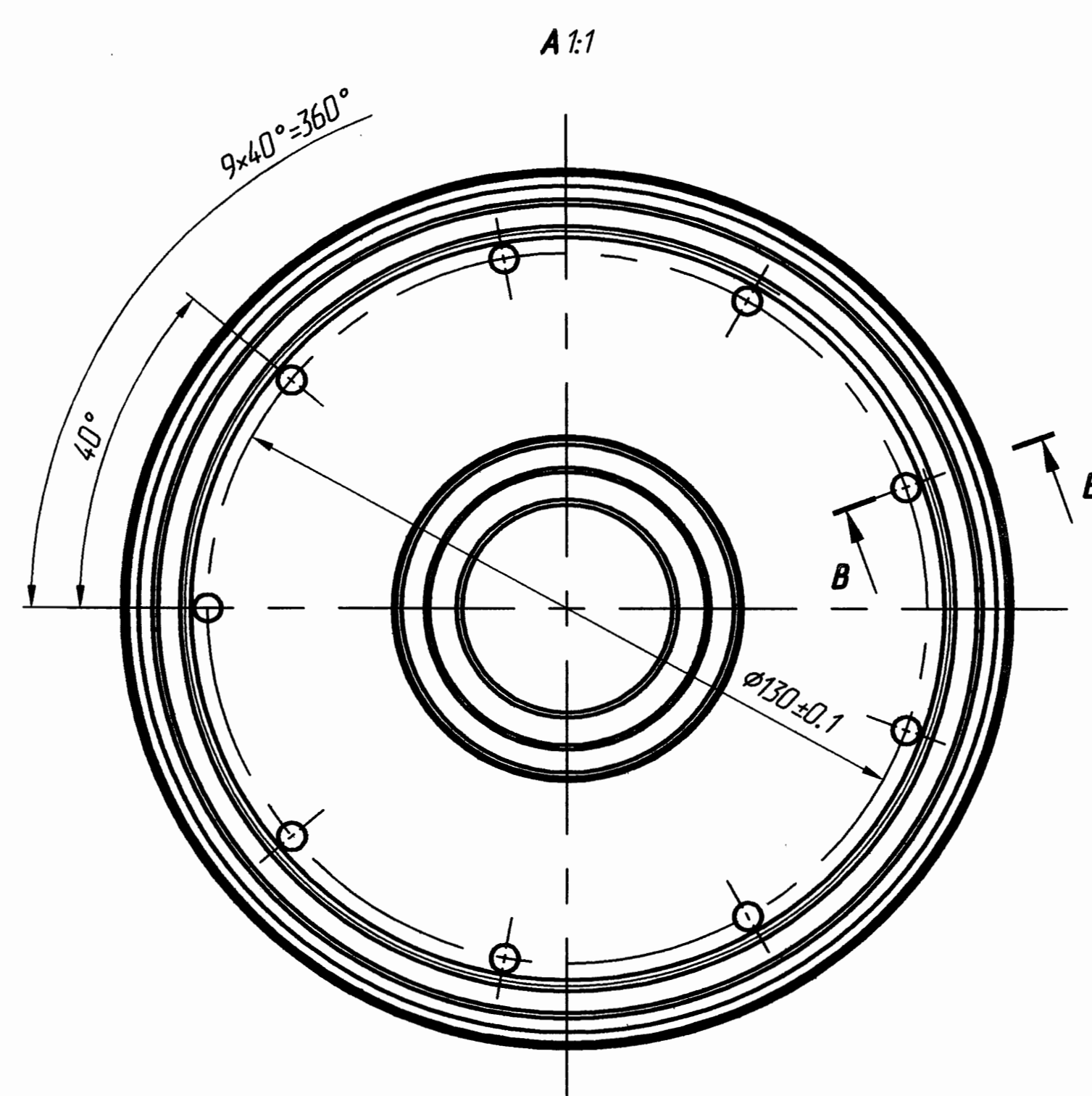
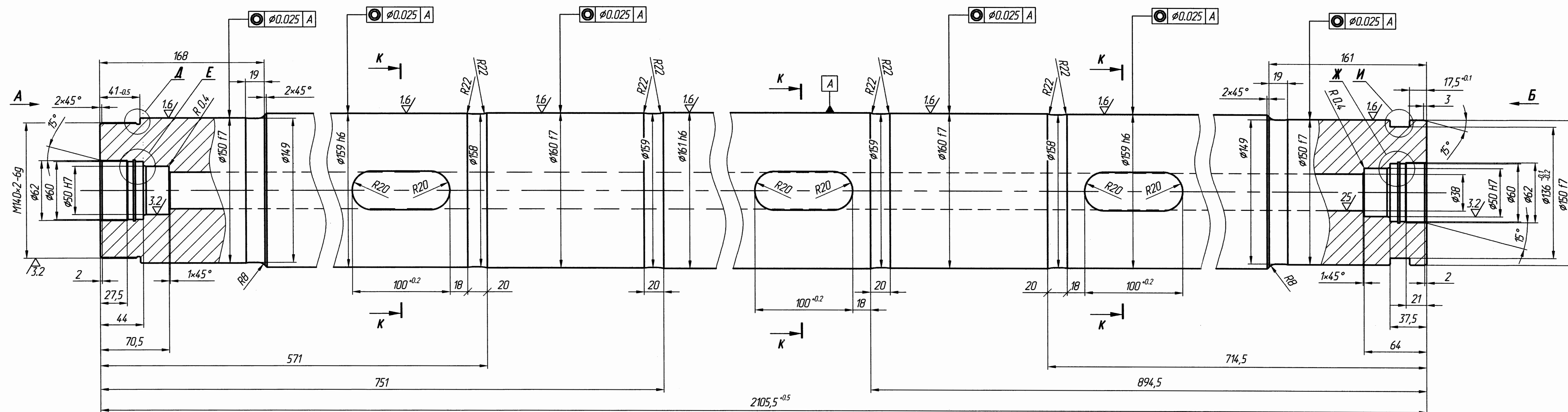




Ст. инженер  
Ефремовский С.В.

ГОДЕН К  
ПРОИЗВОДСТВУ на 2025.

1. Термообработка: закалка с отпуском, твердость НВ 286-302.
2. Наличие трещин, раковин, плен не допускается.
3. Неразрушающий контроль по ГОСТ 18353-79: магнитопорошковый метод или проникающими веществами - молекулярный цветной (хроматический) метод.
4. H14, h14, ±T14/2.

Изм. ① : Изменено значение твердости на основании письма отдела оборудования № 078-3524 от 06.04.11г.

Чертеж выпущен на основании заявки ККЦ №0117-419 от 15.02.10 г и рекомендаций ОПМ, согласно чертежа NOEE.CB.263A2-M3001/DLZ001, "VAI".

| САПР HF103116 |           |          |       | 3-31001                                |          |       |      |
|---------------|-----------|----------|-------|----------------------------------------|----------|-------|------|
| Изм.          | Лист      | № докум. | Подп. | Лист                                   | № докум. | Подп. | Лист |
| Разраб.       | Денисенко |          |       | ОПРС. МН/З. Секция правильного устрой- | 302      | 1:2   |      |
| Проб.         | Людченко  |          |       | ства 1, 2. Непригодной ролики Ø300.    |          |       |      |
| Исполн.       | Людченко  |          |       | Ось                                    |          |       |      |
| Нач. отд.     | Людченко  |          |       | Лист                                   | Листов 1 |       |      |
| Инж. отд.     | Людченко  |          |       | ДАО "АМК" ПК                           |          |       |      |
| Экз.          | Кирил     |          |       | г.Алчевск                              |          |       |      |