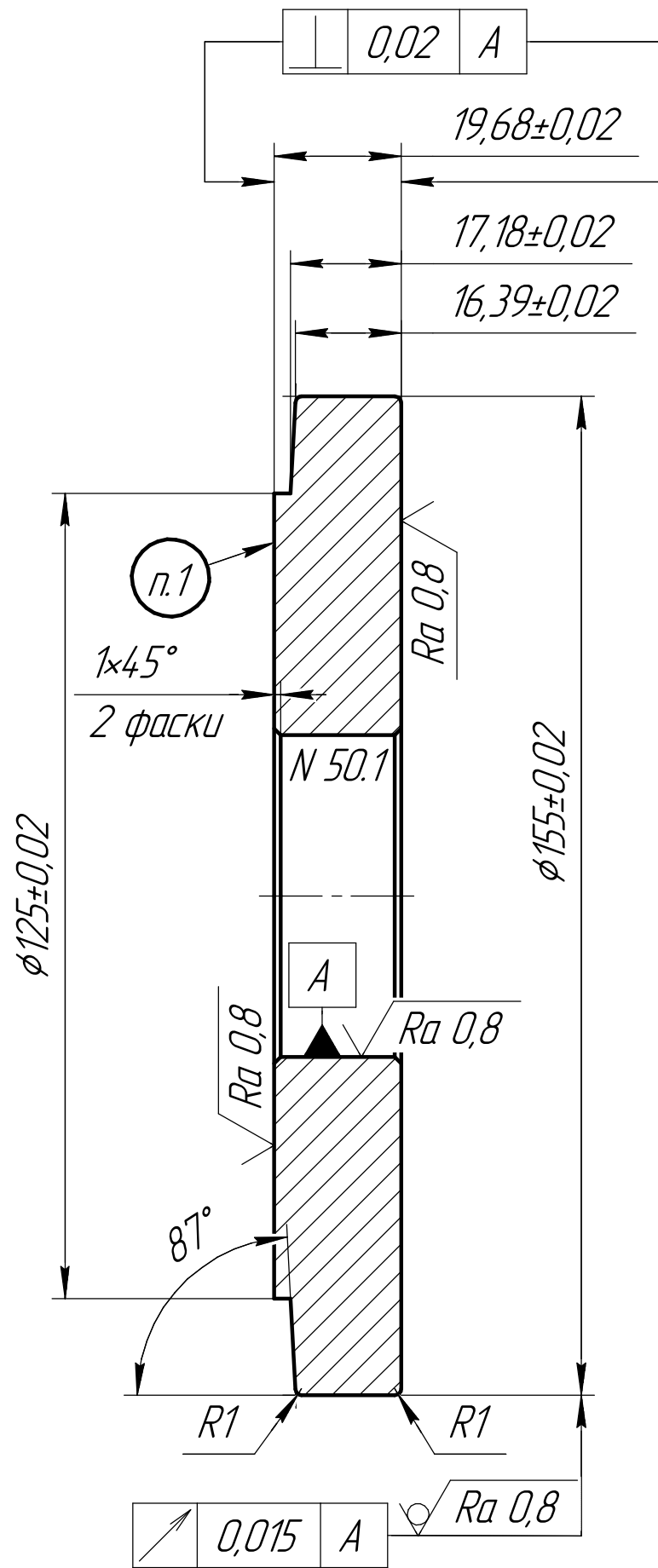


Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № подл.	
БК 09.02В									



✓ $Ra 6,3 (\checkmark)$

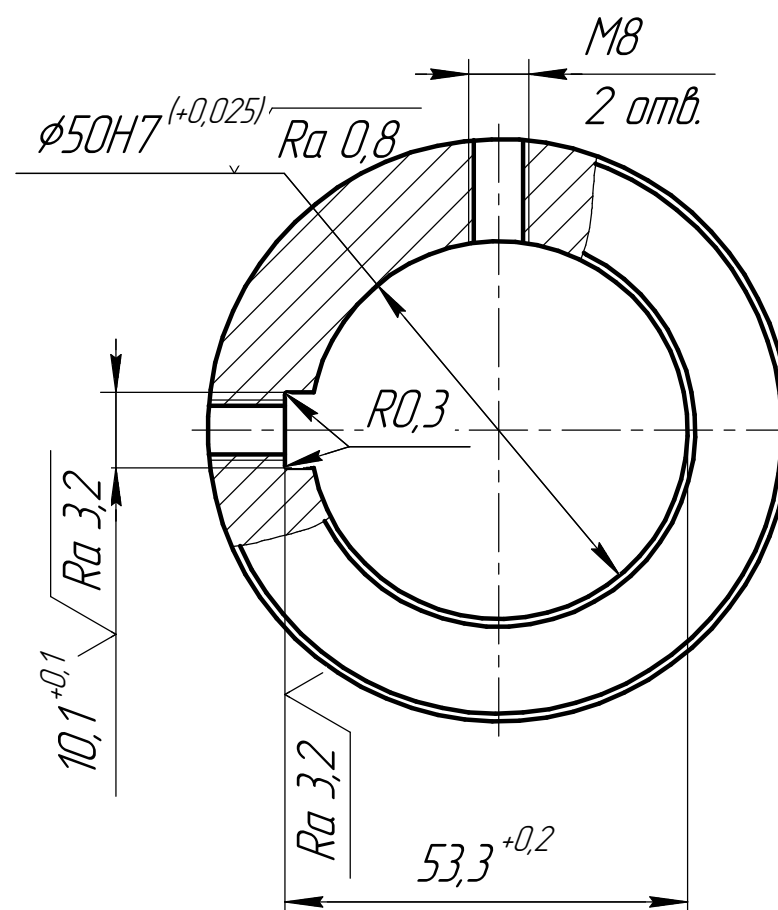
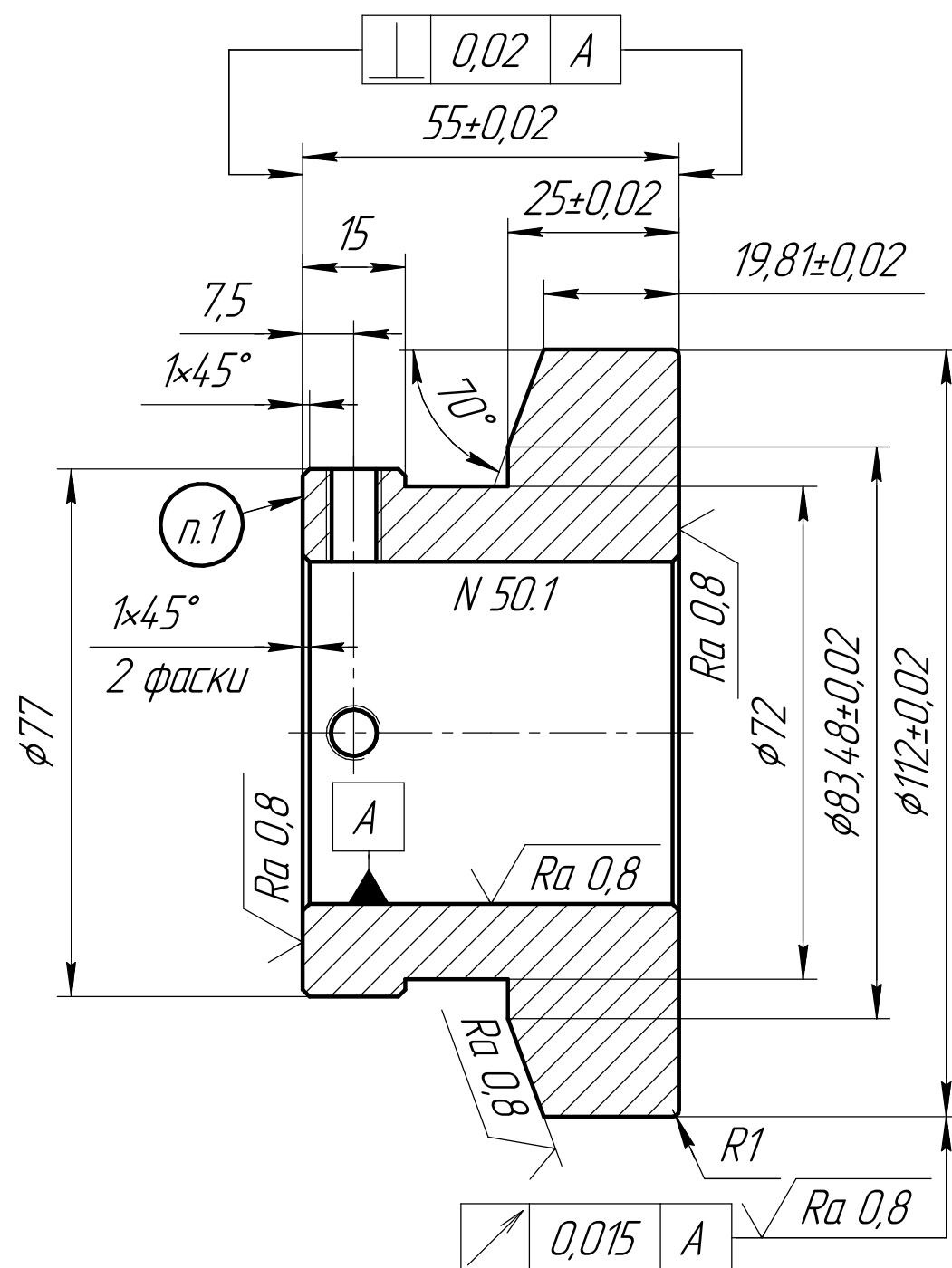
Обозначение	Кол.	Маркировка
БК 09.02В	1	БК 09.02В
БК 09.05В	1	БК 09.05В

- 1 Маркировка см. табл.
2 Маркировать методом гравирования шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
3 42...46 HRC.
4 Внутреннее посадочное отверстие ролика изготовить по чертежу N50.1.
5 Размер заготовки: $\phi 158 \times 22,7$.
6 H14; h14; $\pm IT 14/2$.

БК 09.02В					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Валок нижний 9 клетки			2,4	1:1
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.									
Н.контр.					Сталь 40X ГОСТ 4543-71			Лист 1	
Утв.									

✓ Ra 6,3 (✓)

<i>Обозначение</i>	<i>Кол.</i>	<i>Маркировка</i>
<i>БК 09.07Н</i>	<i>1</i>	<i>БК 09.07Н</i>
<i>БК 09.10Н</i>	<i>1</i>	<i>БК 09.10Н</i>



- 1 Маркировка см. табл.
- 2 Маркировать методом гравирования шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 3 42...46 HRC.
- 4 Внутреннее посадочное отверстие ролика изготовить по чертежу N50.1.
- 5 Размер заготовки: $\phi 115 \times 58$.
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					БК 09.07Н				
					Валок верхний 9 клетки	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			2	1:1	
Разраб.									
Пров.						Лист	Листов	1	
Т.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Н.контр.									
Чтв.									