

<i>Обозначение</i>	<i>Кол.</i>	<i>Маркировка</i>
<i>ЦС 10.01В</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 10.01В</i>
<i>ЦС 10.04В</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 10.04В</i>

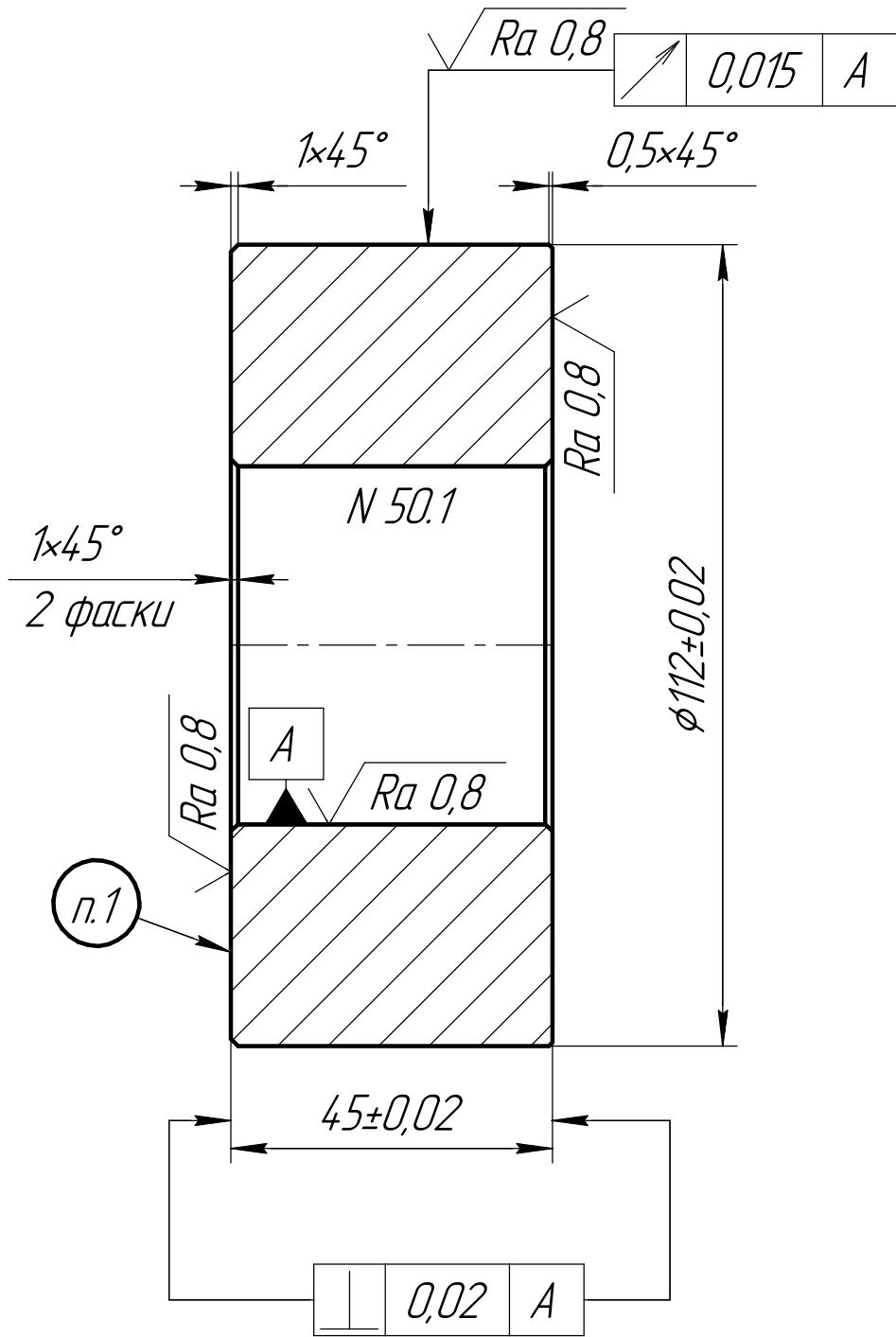
- 1 Маркировка см. табл.
- 2 Маркировать методом гравирования шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
- 3 42...46 HRC.
- 4 Внутреннее посадочное отверстие ролика изготовить по чертежу N50.1.
- 5 Размер заготовки: $\phi 160,2 \times 24,5$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 10.01В				
					Валок верхний 10 клетки	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							2,4	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Чтв									

<i>Обозначение</i>	<i>Кол.</i>	<i>Маркировка</i>
<i>ЦС 10.02Н</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 10.02Н</i>
<i>ЦС 10.03Н</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 10.03Н</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: $\phi 161 \times 32,5$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 10.02В					
					Валок верхний 10 клетки	Лист	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						
Разраб.							3,4	1:1		
Пров.										
Т.контр.						Лист	Листов	1		
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71					
Чтв										



Обозначение	Кол.	Маркировка
ЦС 10.05Н	1	ЦС 10.05Н
ЦС 06.06Н	1	ЦС 06.06Н

- 1 Маркировка: ЦС 07.07Н.
- 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: $\phi 118 \times 51$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 10.05Н				
					Валок нижний 10 клетки	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							2,8	1:1	
Пров.									
Т.контр.									
						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Утв.									