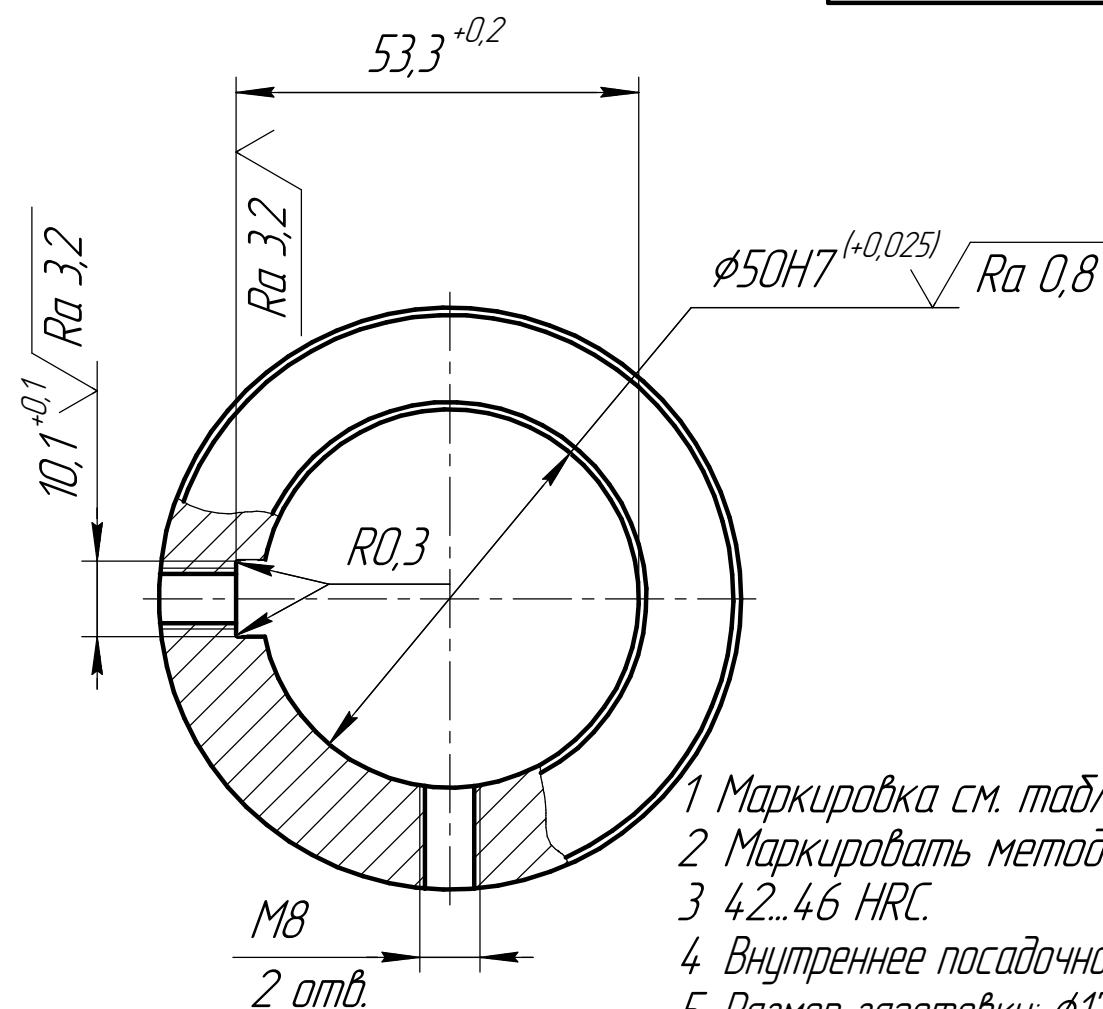
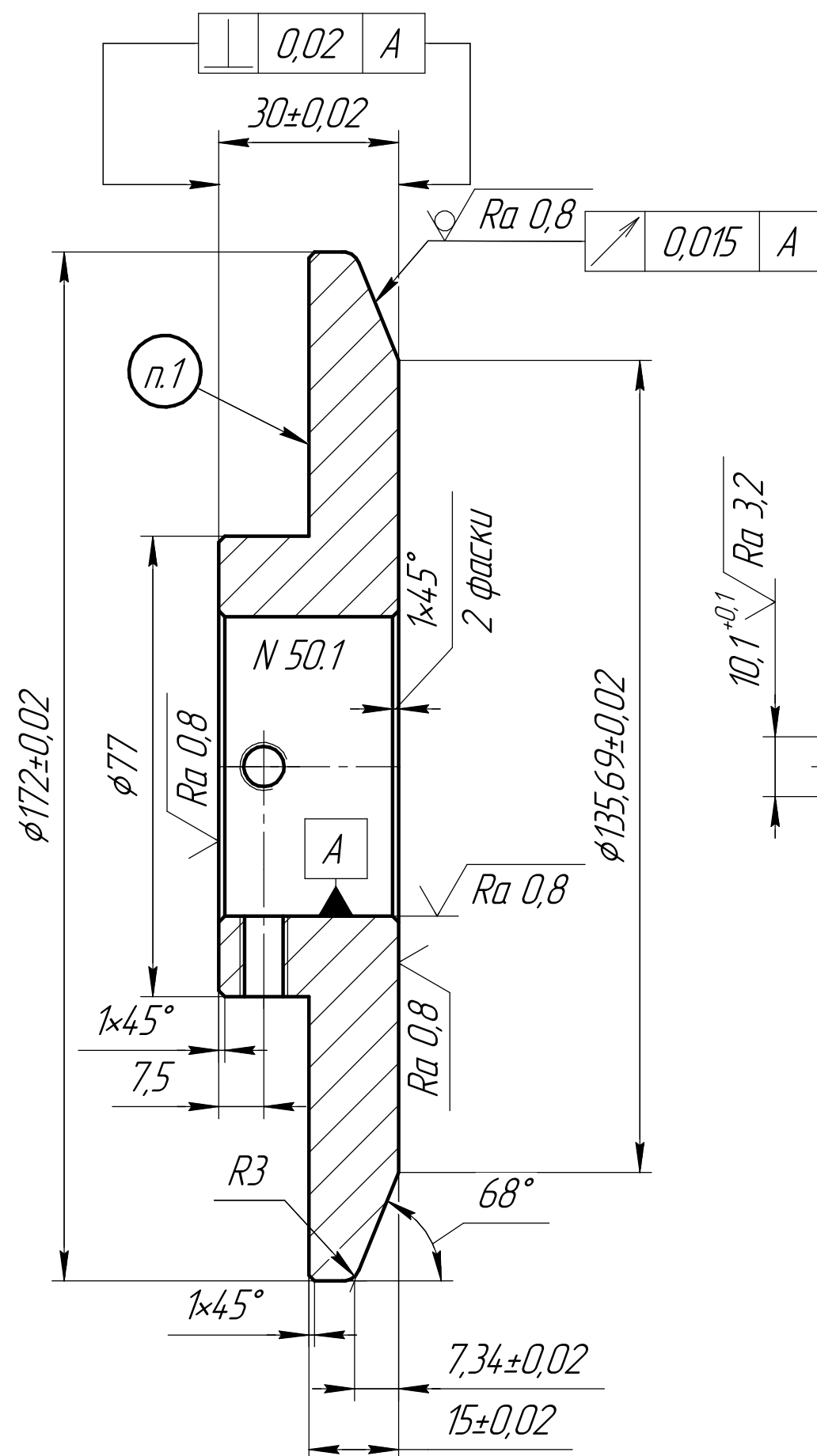


<i>Обозначение</i>	<i>Кол.</i>	<i>Маркировка</i>
<i>ЦС 04.01В</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 04.01В</i>
<i>ЦС 04.04В</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 04.04В</i>

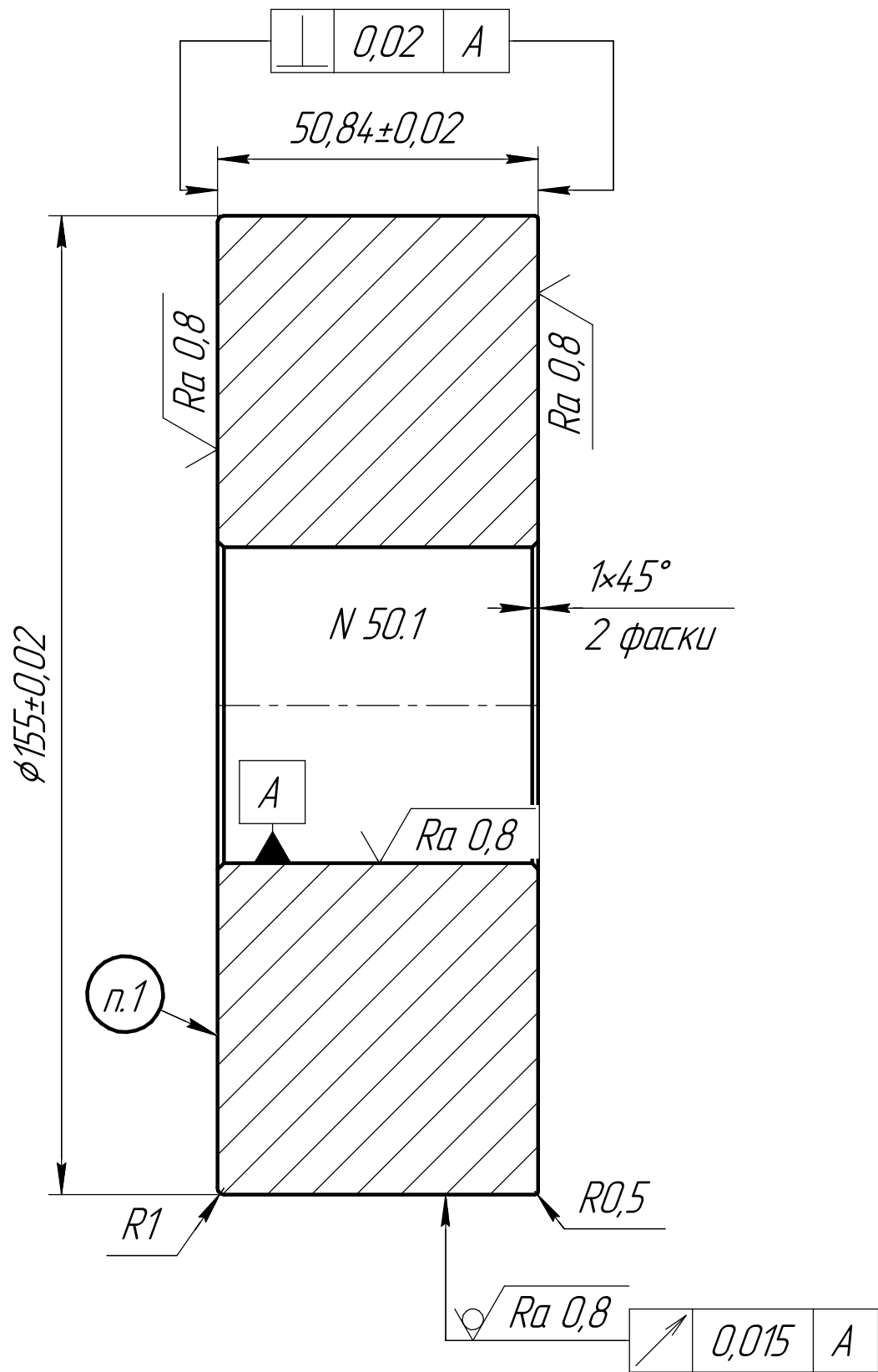


- 1 Маркировка см. табл.
- 2 Маркировать методом гравирования шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 3 42...46 HRC.
- 4 Внутреннее посадочное отверстие ролика изготовить по чертежу N50.1.
- 5 Размер заготовки:  $\phi 178 \times 36$
- 6 H14; h14;  $\pm IT14/2$ .

					ЦС 04.01В				
					Валок верхний 4 клетки	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							2,5	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Чтв									

ЦС 04.02В

✓ Ra 6,3 (✓)



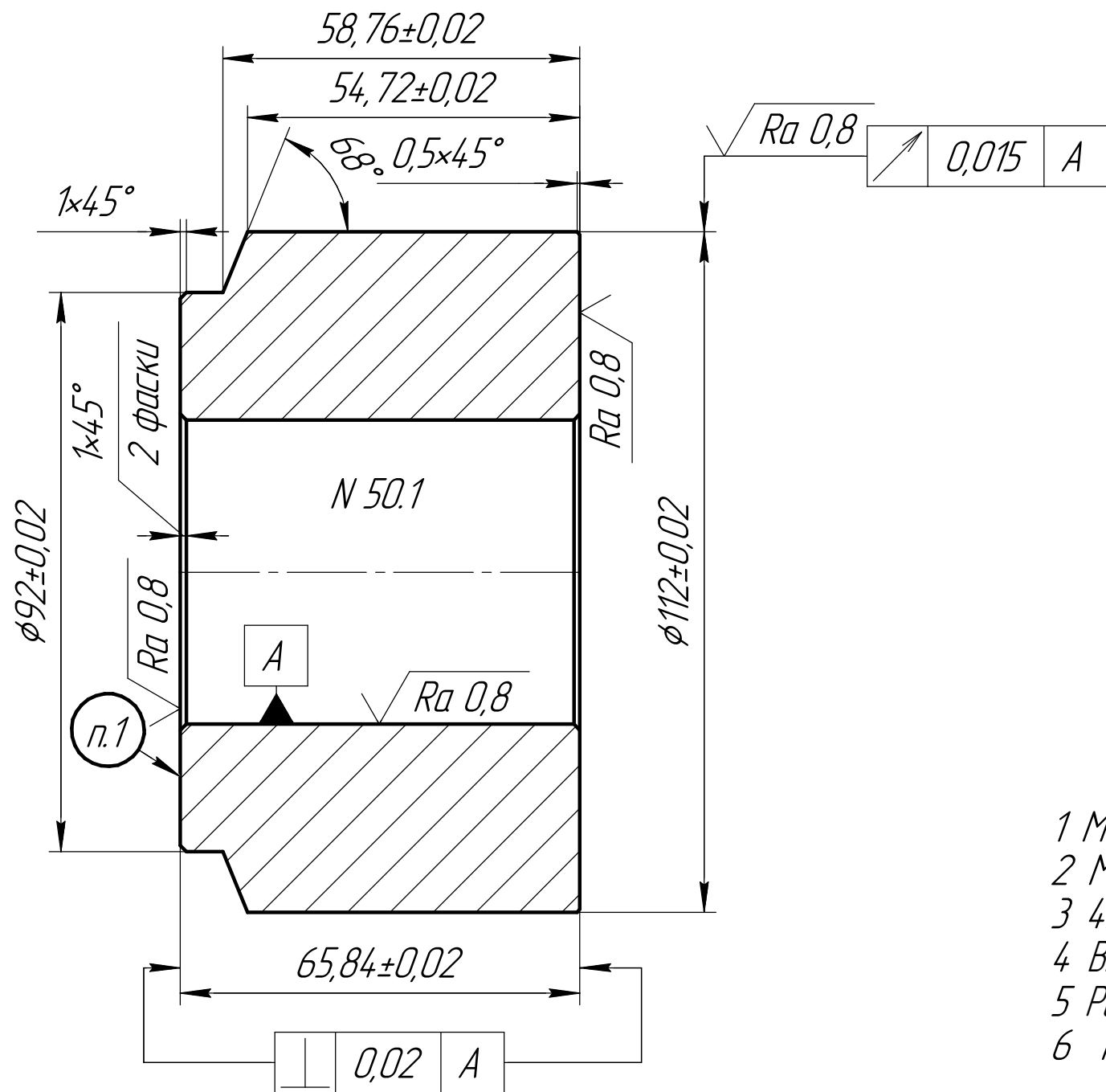
Обозначение	Кол.	Маркировка
ЦС 04.02В	1	ЦС 04.02В
ЦС 04.03В	1	ЦС 04.03В

- 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:  $\phi 161 \times 56,8$   
6 H14; h14;  $\pm IT 14/2$ .

					ЦС 04.02В				
					Валок верхний 4 клетки	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							6,7	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Н.контр.									
Утв.									

Н50.70 3П

✓ Ra 6,3 (✓)



Обозначение	Кол.	Маркировка
ЦС 04.05Н	1	ЦС 04.05Н
ЦС 04.06Н	1	ЦС 04.06Н

- 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:  $\phi 118 \times 71,8$   
6 H14; h14;  $\pm IT 14/2$ .

					ЦС 04.05Н				
					Валок нижний 4 клетки	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							3,8	1:1	
Пров.									
Т.контр.									
						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Утв.									