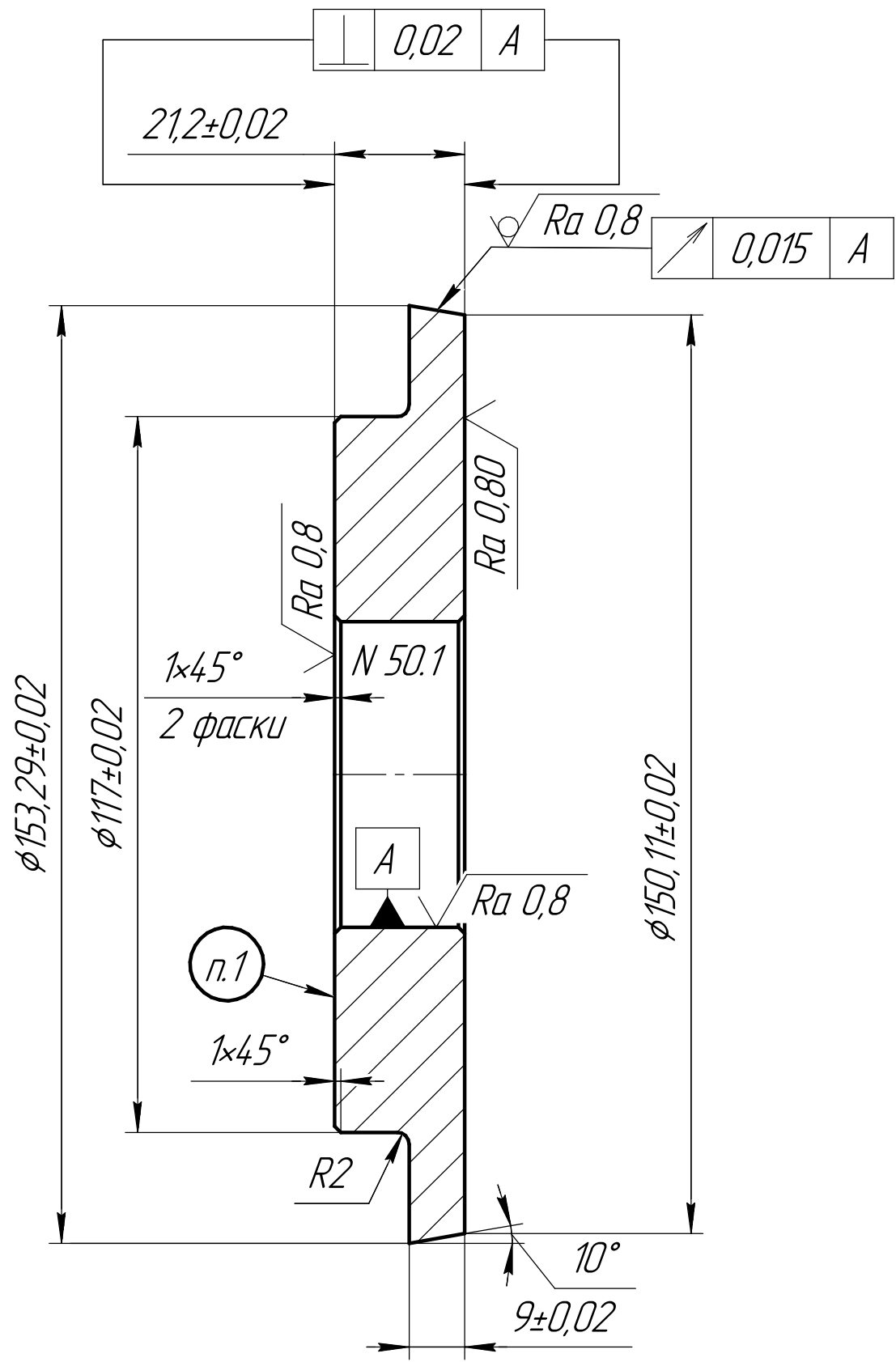


Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

ЦС 06.01В

✓ Ra 6,3 (✓)

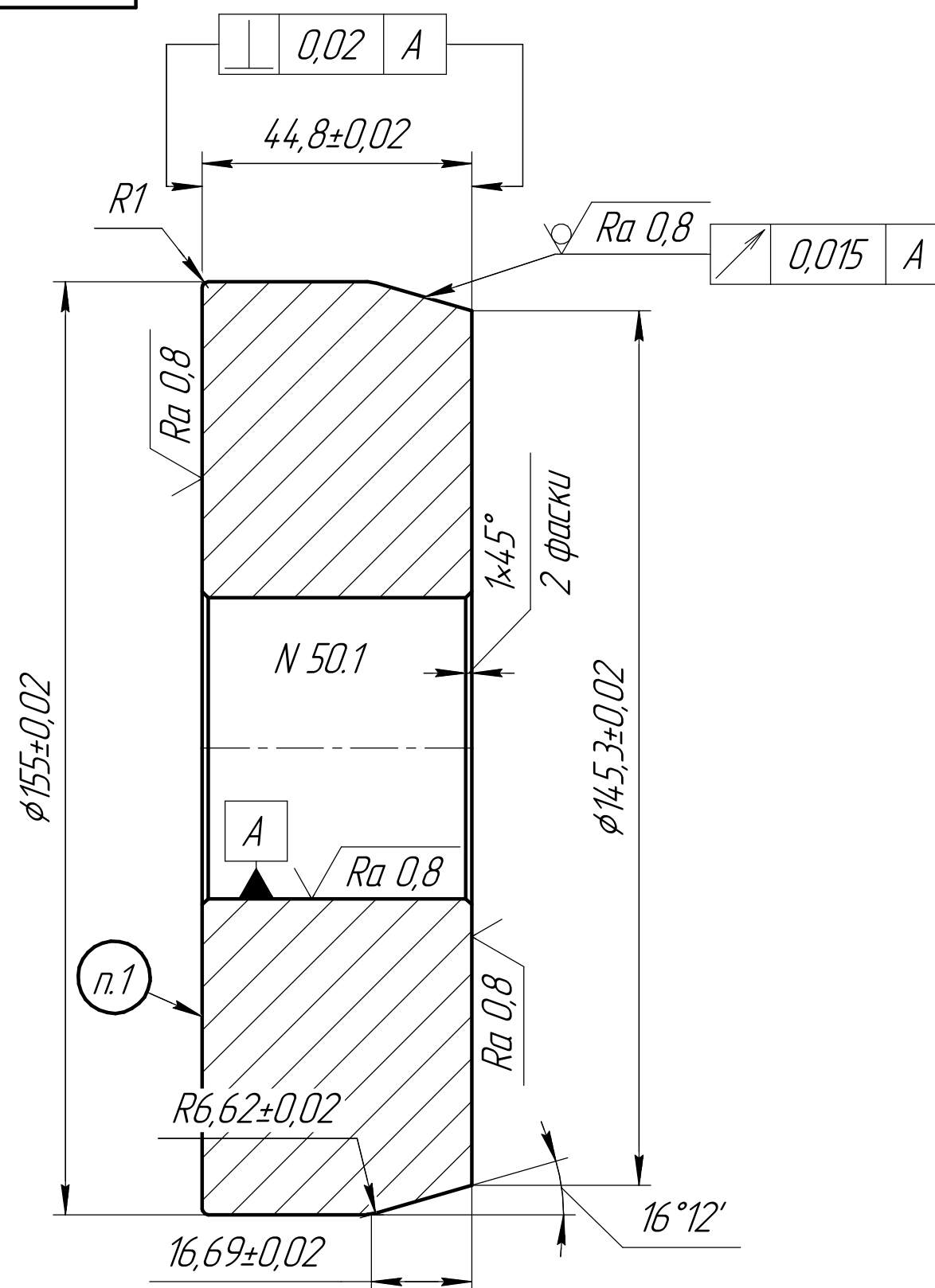


Обозначение	Кол.	Маркировка
ЦС 06.01В	1	ЦС 06.01В
ЦС 06.04В	1	ЦС 06.04В

- 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: $\phi 168 \times 40$
- 6 H14; h14; $\pm IT 14/2$.

					ЦС 06.01В			
					Валок верхний 6 клетки	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			1,9	1:1
Разраб.								
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов	1
					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			
Н.контр.								
Утв.								

✓ Ra 6,3 (✓)

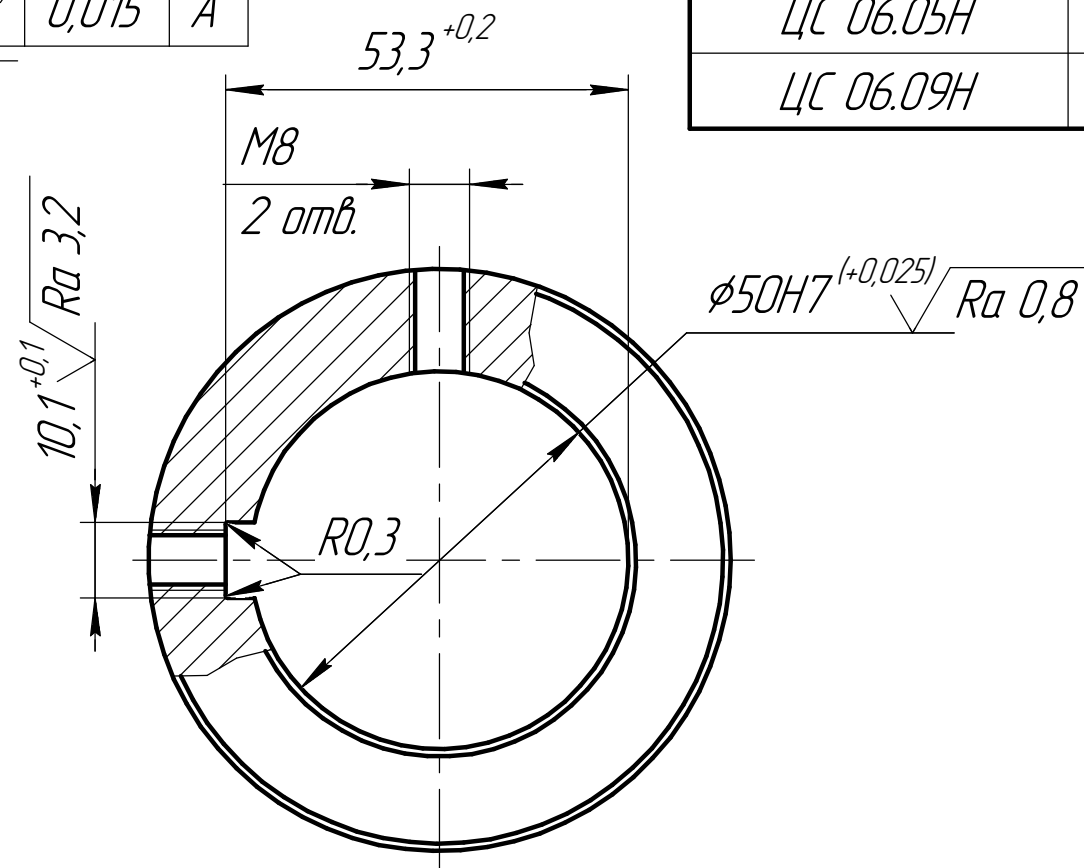


<i>Обозначение</i>	<i>Кол.</i>	<i>Маркировка</i>
<i>ЦС 06.02В</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 06.02В</i>
<i>ЦС 06.03В</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 06.03В</i>

- 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: $\phi 161 \times 50,8$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 06.02В				
					Валок верхний 6 клетки	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							5,7	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				
Н.контр.									
Утв.									

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



<i>Обозначение</i>	<i>Кол.</i>	<i>Маркировка</i>
<i>ЦС 06.05Н</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 06.05Н</i>
<i>ЦС 06.09Н</i>	<i>1</i>	<i>ЦС 06.09Н</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: $\phi 153 \times 33$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 06.05Н				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Валок верхний 6 клетки	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.							2	1:1	
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.									
Утв.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71				

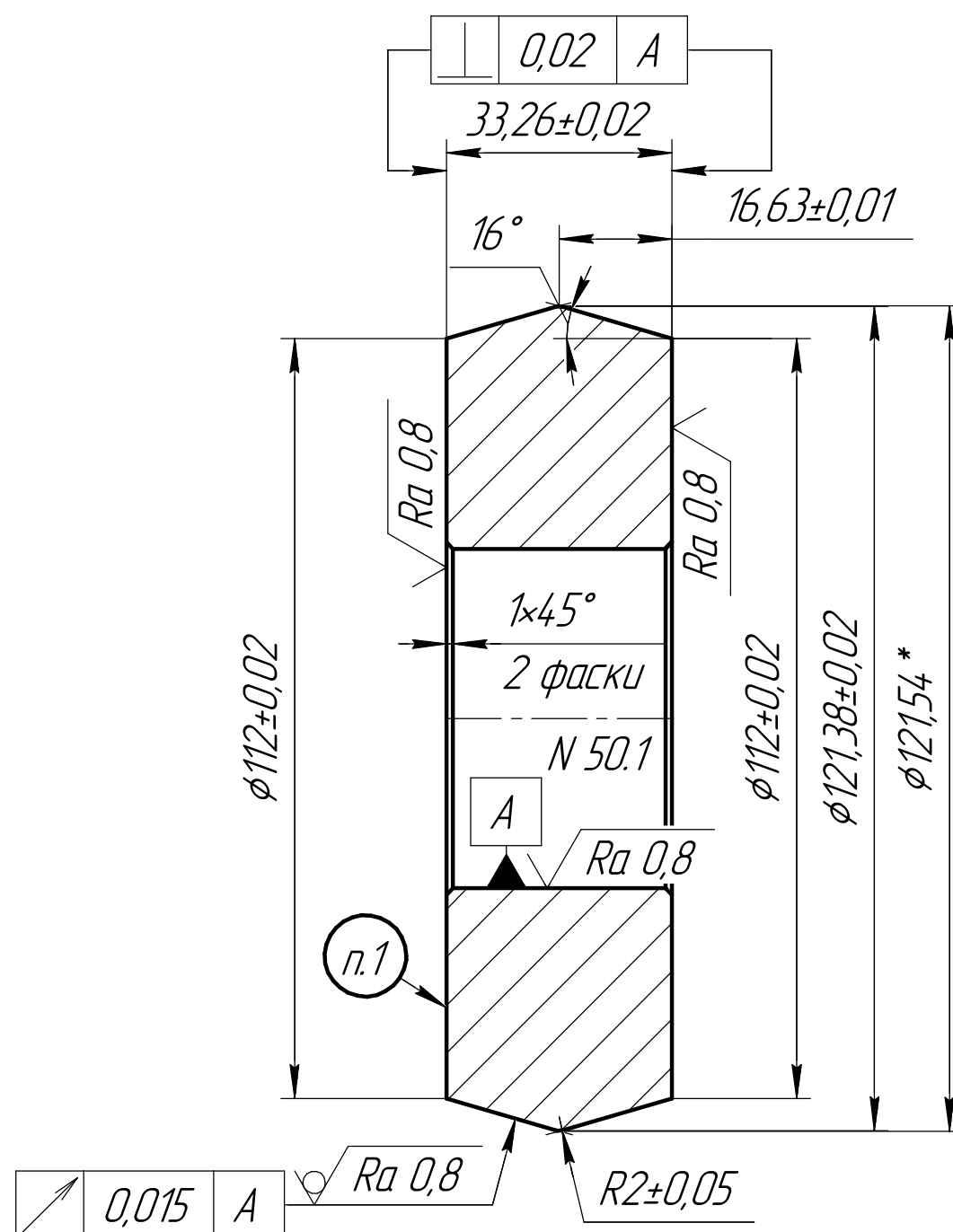
✓ Ra 6,3 (✓)



- 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: $\phi 118 \times 43,4$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 06.06Н							
					Валок нижний 6 клетки			Лит.	Масса	Масштаб		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							2,3	1:1
Разраб.												
Пров.												
Т.контр.								Лист	Листов	1		
					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71							
Н.контр.												
Утв.												

✓ Ra 6,3 (✓)



1 шм.

- 1 Маркировка: ЦС 06.07Н.
- 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: $\phi 127,5 \times 39,3$
- 6 H14; h14; $\pm IT14/2$.

					ЦС 06.07Н					
					Валок нижний 6 клетки	Лист		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				2,3	1:1	
Разраб.										
Пров.										
Т.контр.						Лист		Листов		1
Н.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71					
Чтв										