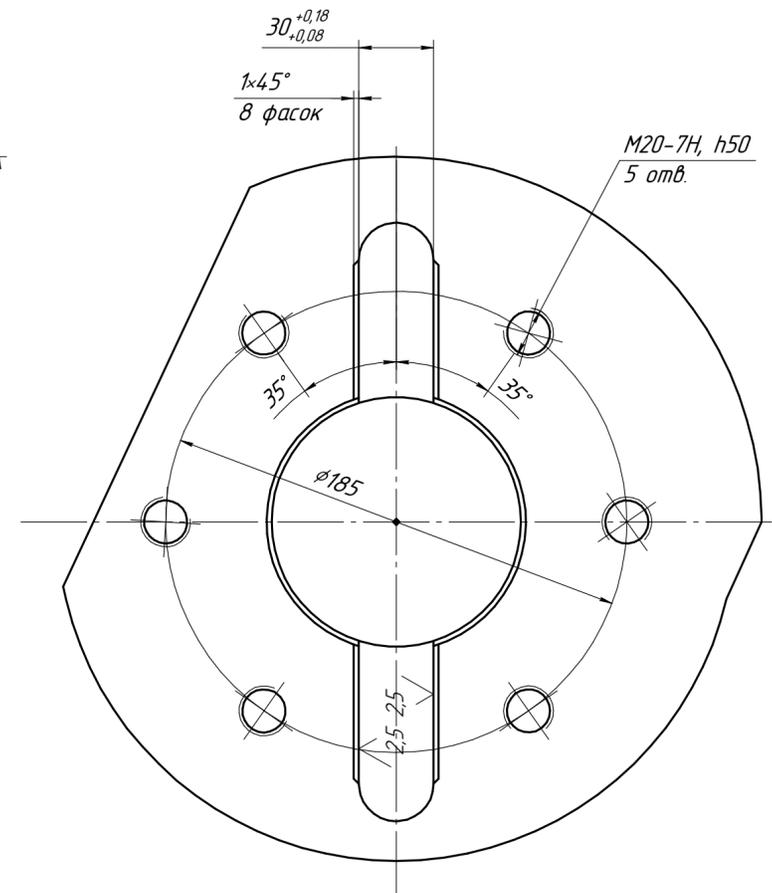
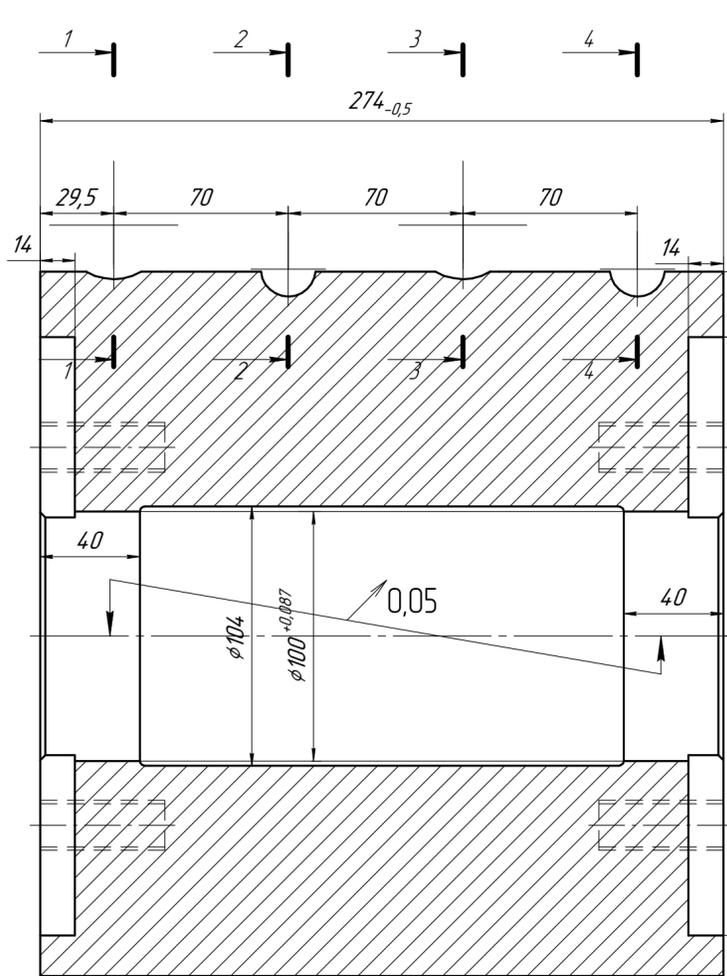
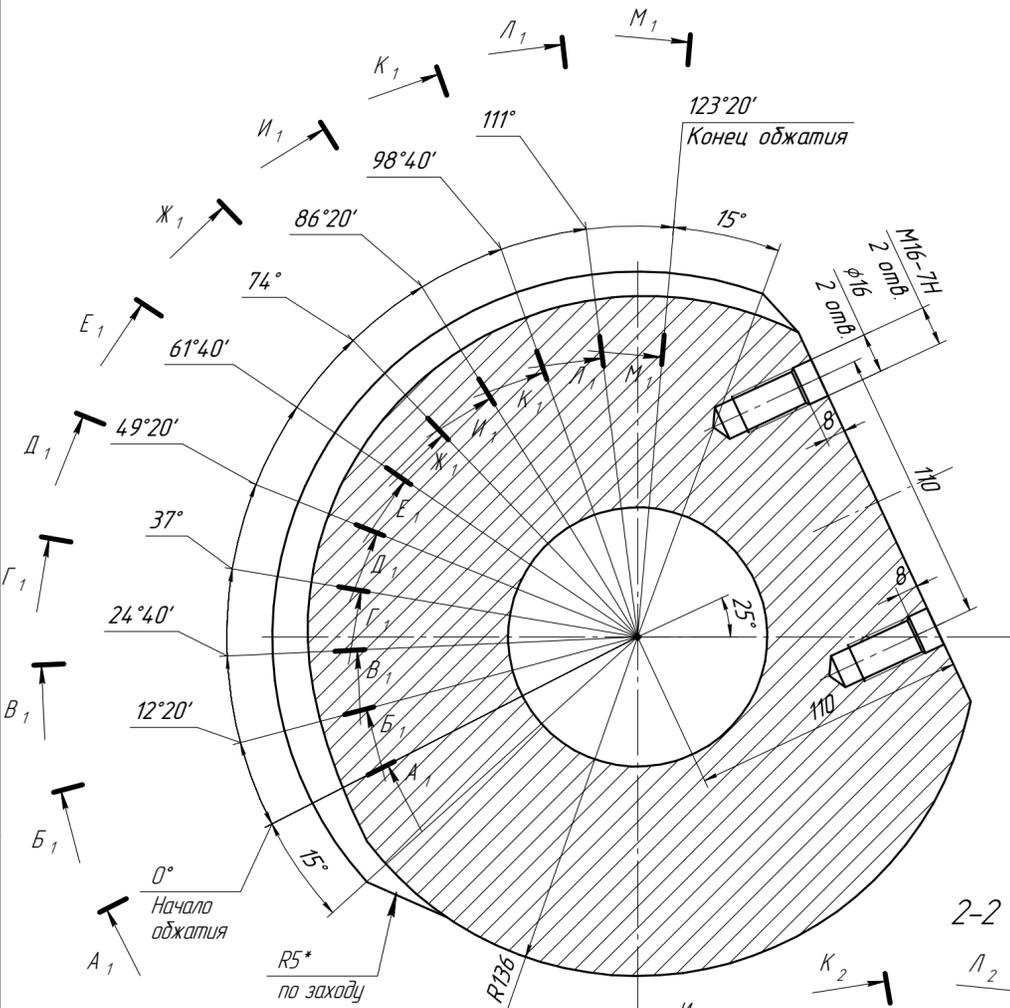


0566E

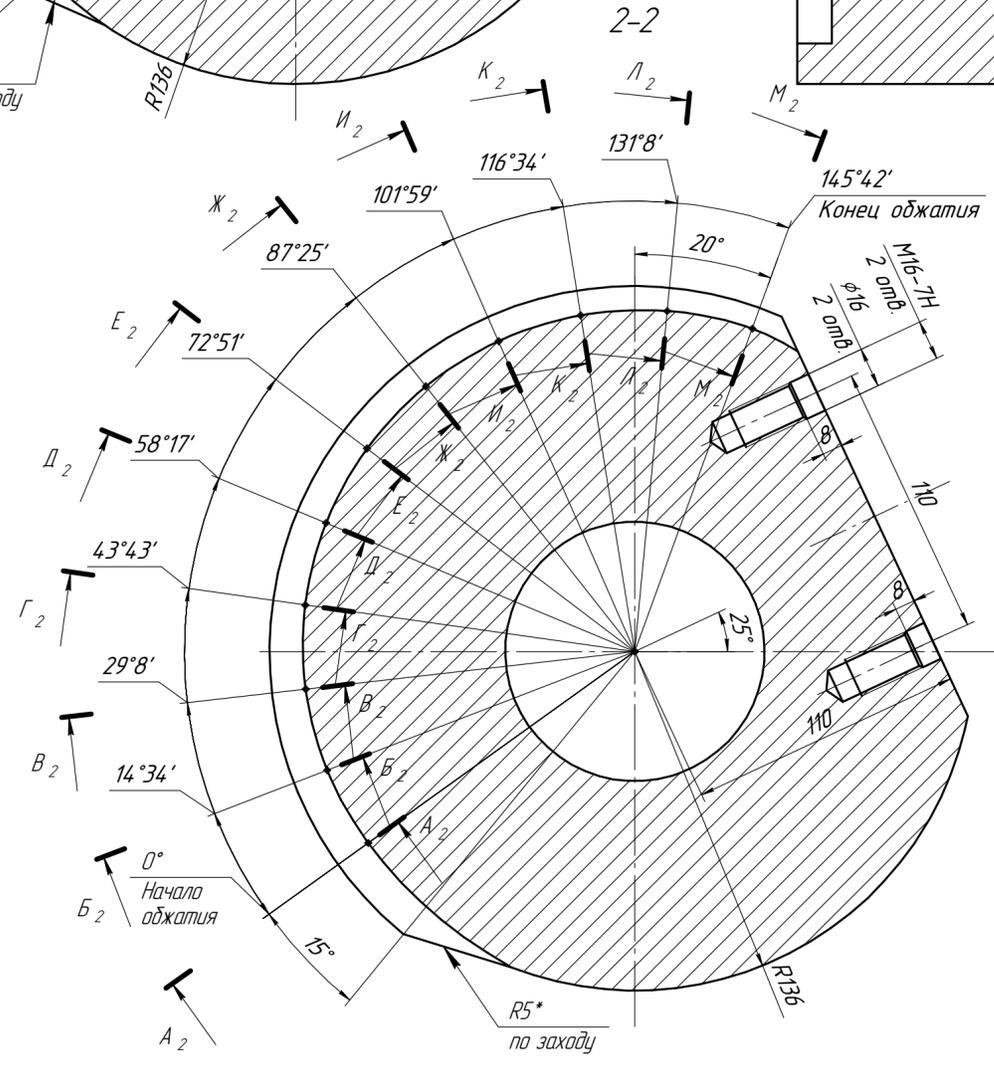
1-1



Справ. №
Перв. примен.

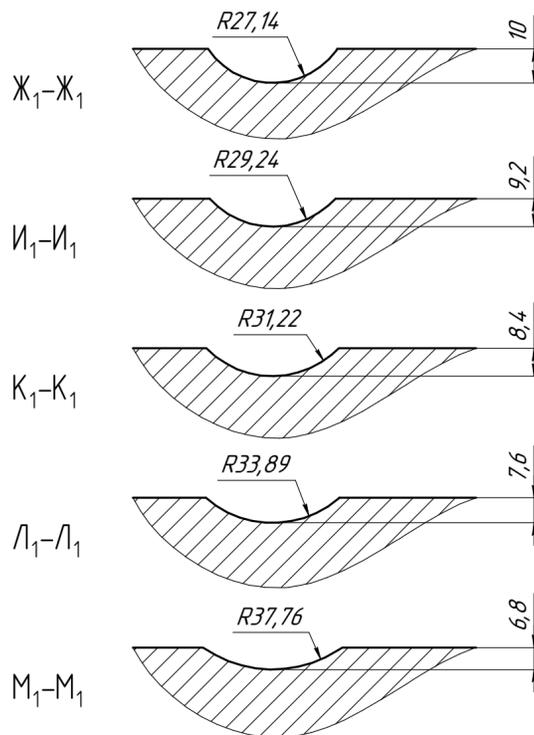
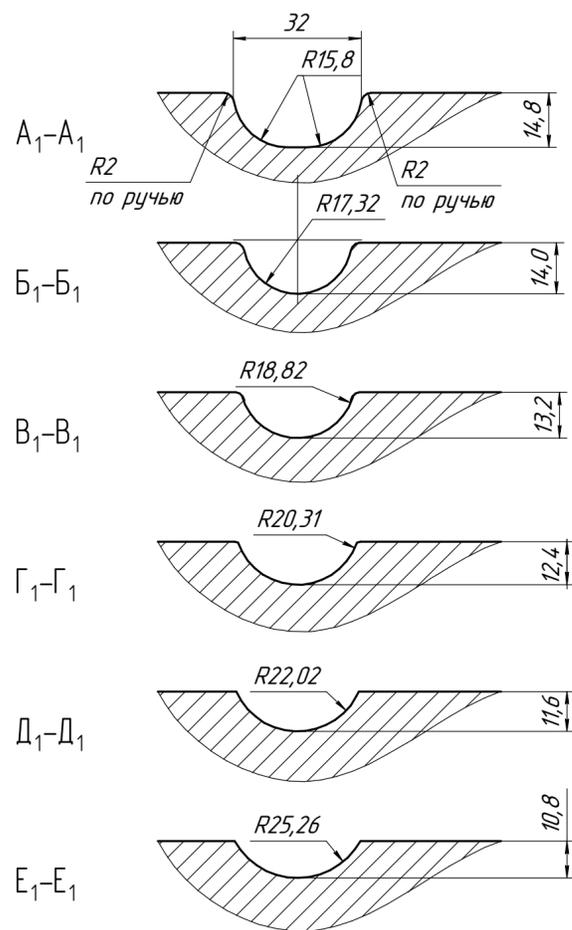
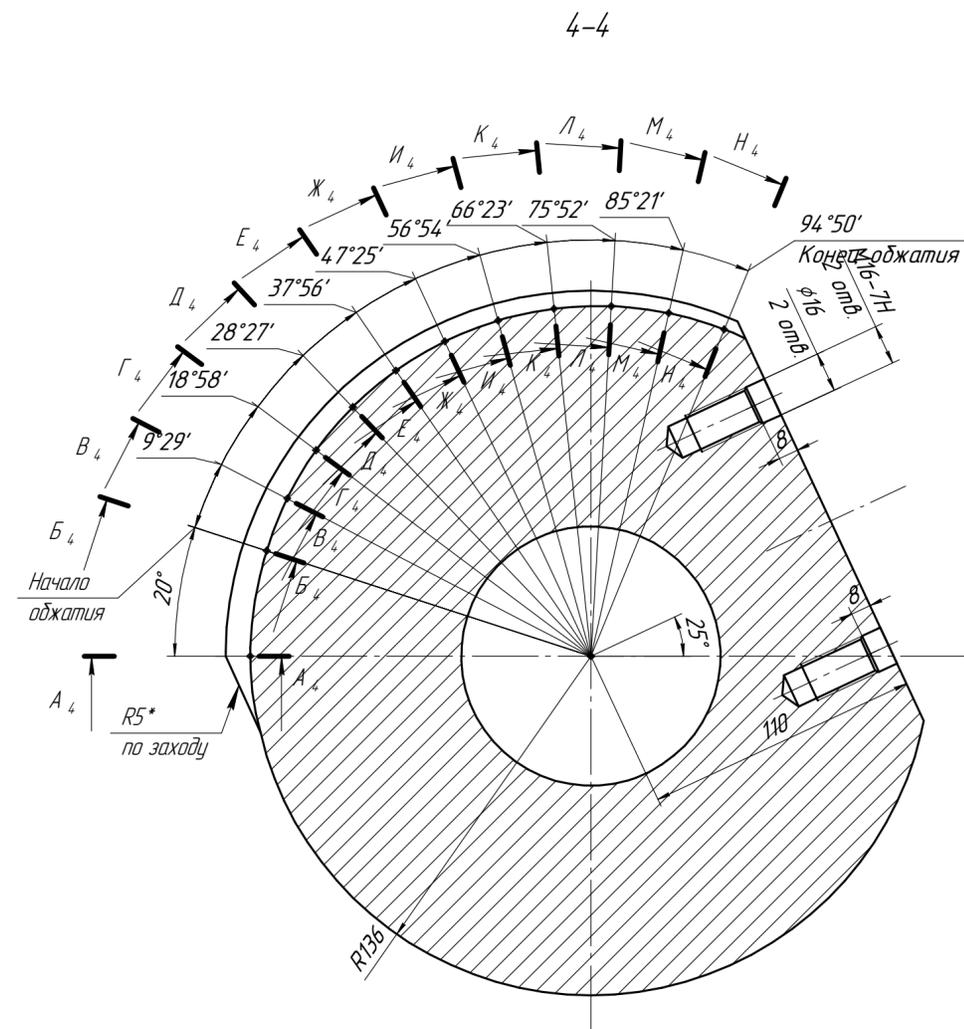
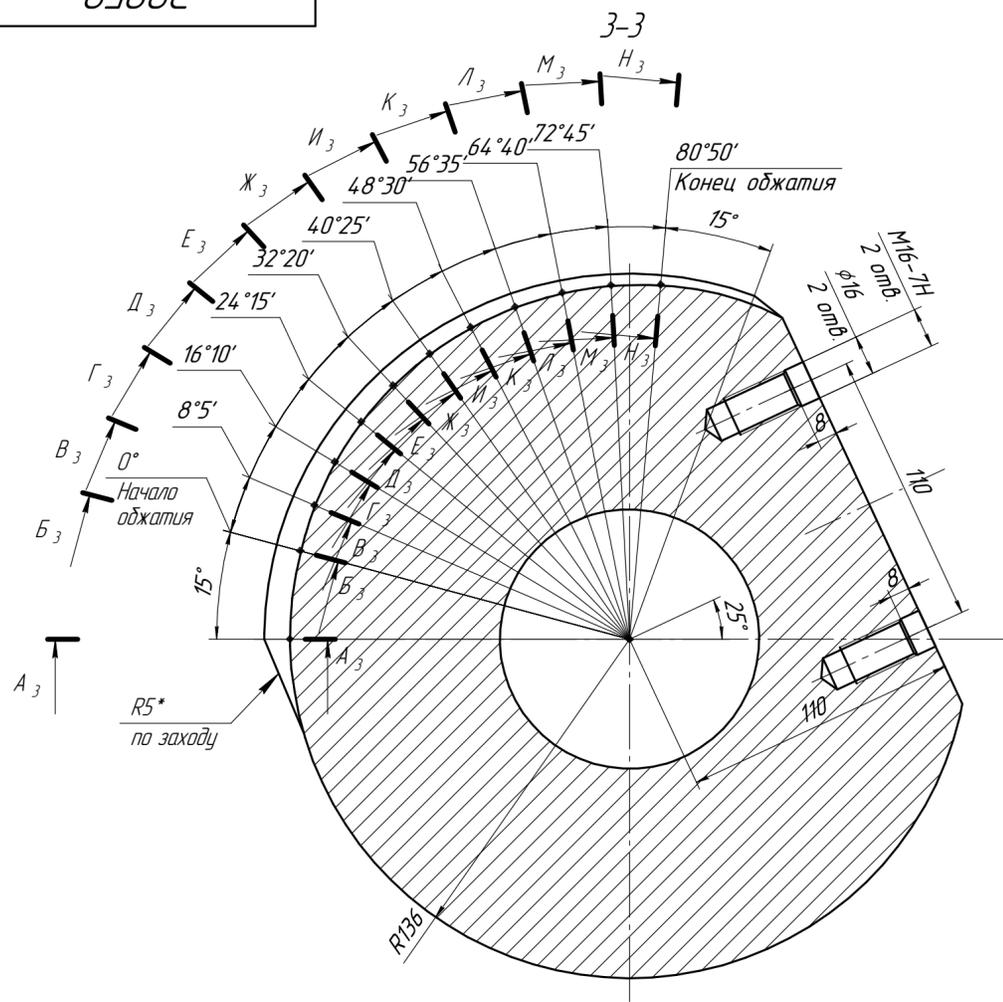
Инд. № подл.
Инд. № дробл.
Инд. № инв.
Взам. инв. №
Инд. № инв.
Инд. № дробл.
Инд. № инв.

Подп. и дата
Подп. и дата



- 1 48..52 HRC.
- 2 *По всему контуру заходной части.
- 3 Неравномерность профиля рабочей канавки между сечениями допускается до 0,1 мм.
- 4 Сопряжение участков по спирали Архимеда.
- 5 После обработки канавки и нанесения твердого сплава проверку чистоты не проводить.
- 6 Начало и конец обжатия обозначить рисками.
- 7 В комплекте работают два вала.
- 8 Рабочий контур вала проверять шаблоном до нанесения твердого сплава.
- 9 H14, h14, ± 1/2.
- 10 Маркировать: обозначение, изделие.

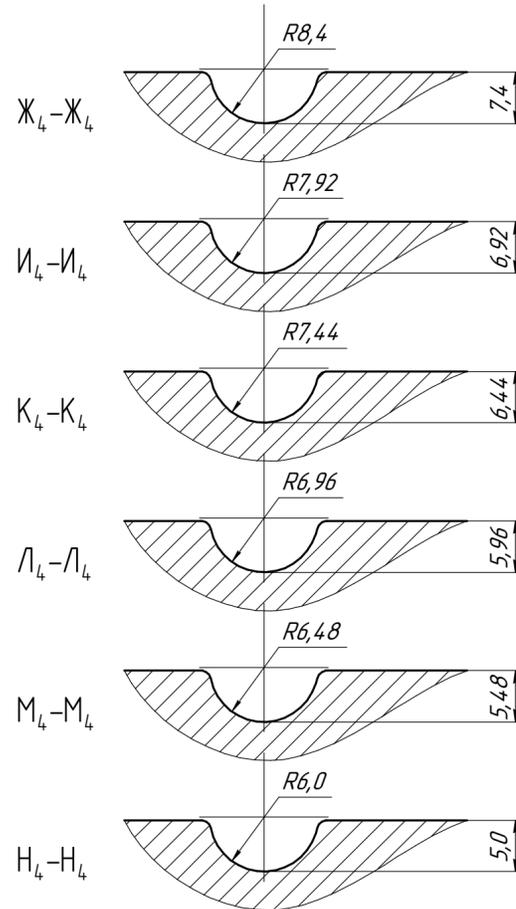
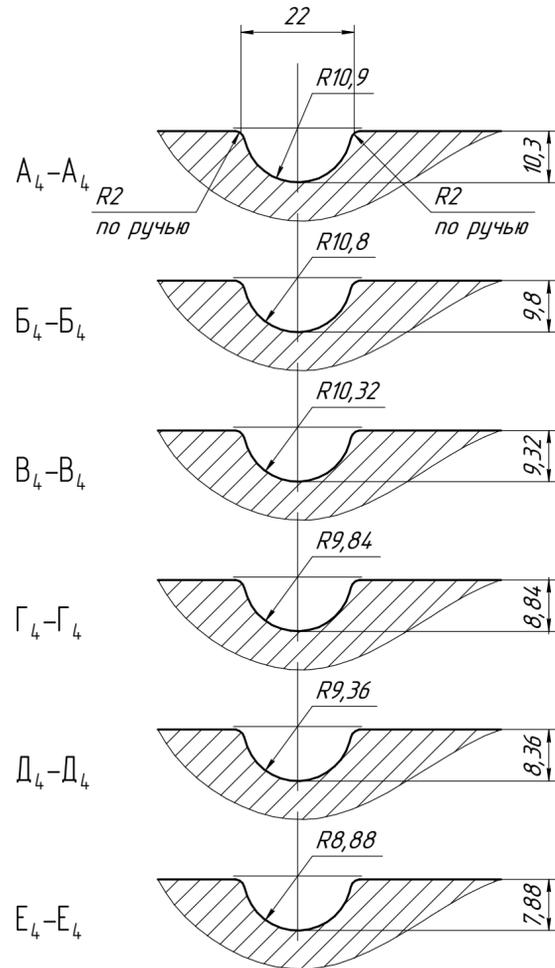
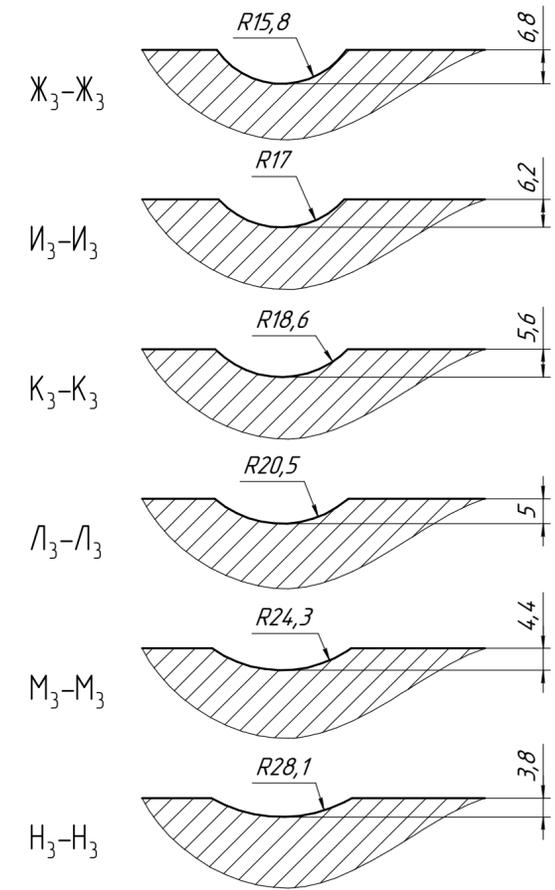
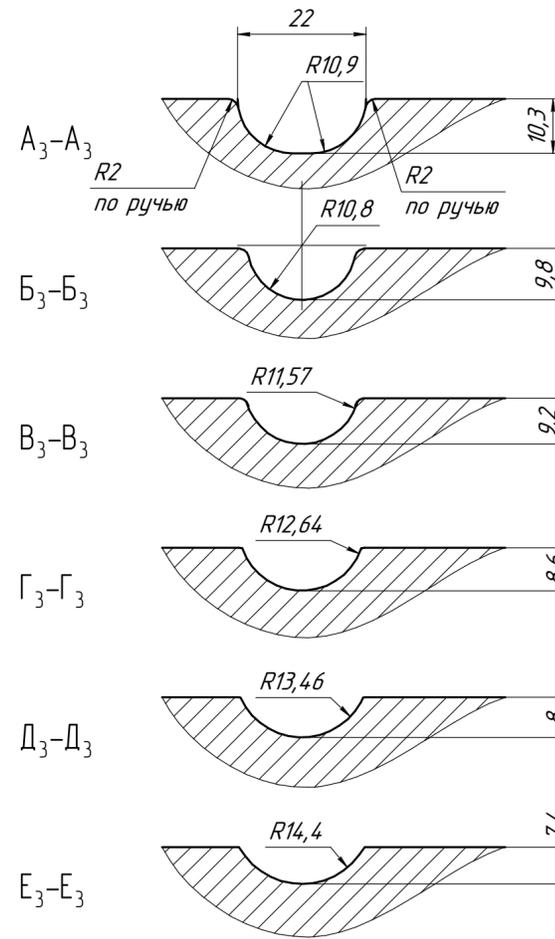
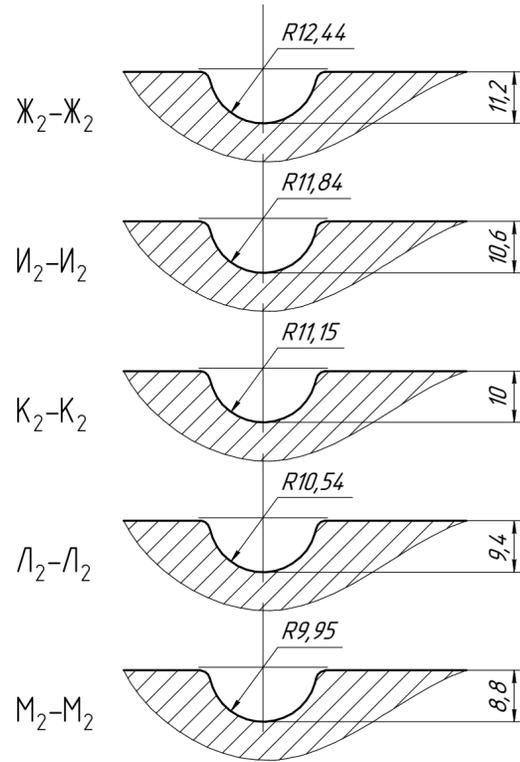
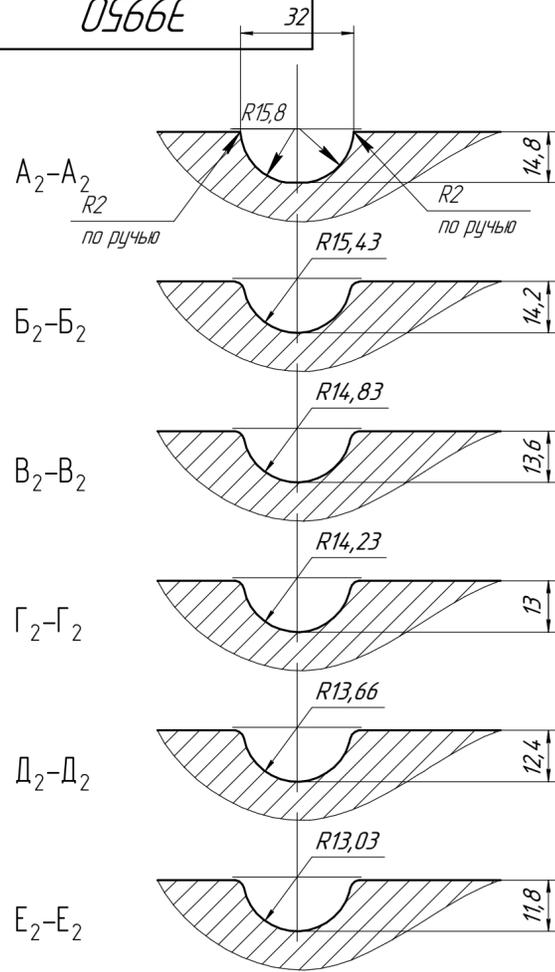
				39950				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Валок 1 для вальцовки пружин	Лит.	Масса	Масштаб
		Мамдатов		09.2024	10.30.002-0 φ 30 мм и			
					10.30.004-0 φ 21 мм	Лист	1	Листов
								3
Н.контр.					Сталь 5ХНМ ГОСТ 5950	000 "ВМЗ"		
Утв.		Рухманов				Копировал		
						Формат А2		



Инд. № подл.	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

0566E



Инд. № подл. Подп. и дата
 Взам. инд. № Инд. № дубл. Подп. и дата
 Инд. № подл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

39950

Лист
3

Копировал

Формат А2