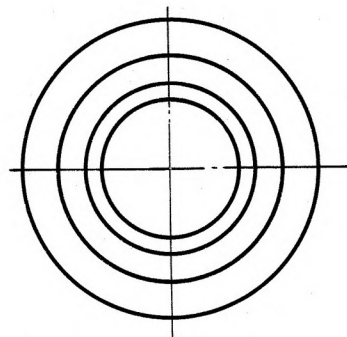
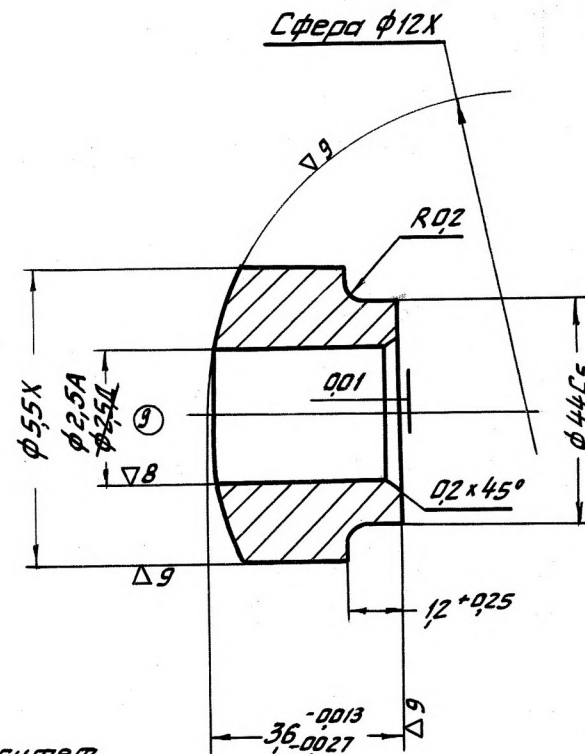
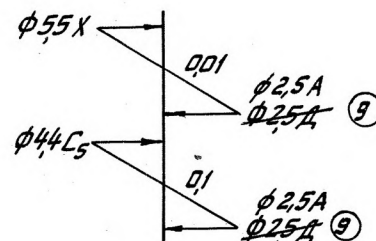


8.206.094



- ⑨ 1. Смещение центра сферы $\phi 12$ к оси $\phi 2,5$ не более $0,03$ мм.
2. Термообработать на твердость $HRC 60 \pm 64$ применением обработки холодом.
3. Твердость проверяется на образцах.
4. После шлифовки произвести контроль на отсутствие трещин.
5. Произвести старение.
6. Острые крошки притупить $\approx 0,1$ мм.
7. Способ клеймения: в опломбированной упаковке.

Эксцентриситет



$\nabla 5$ остальное

Покрытие			
Ролик		8.206.094	
		Литера	Вес
		Q2	0,0016
			10:1
Сталь ШХ15		Лист 1	Лист 61
ГОСТ 801-8078			

Формат 12

Перв. прот.

Справ.

Справ.

Справ.

Справ.

Справ.