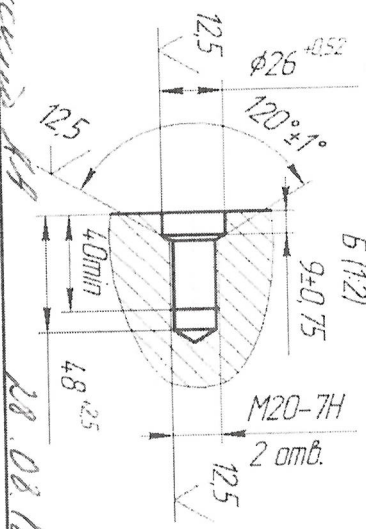
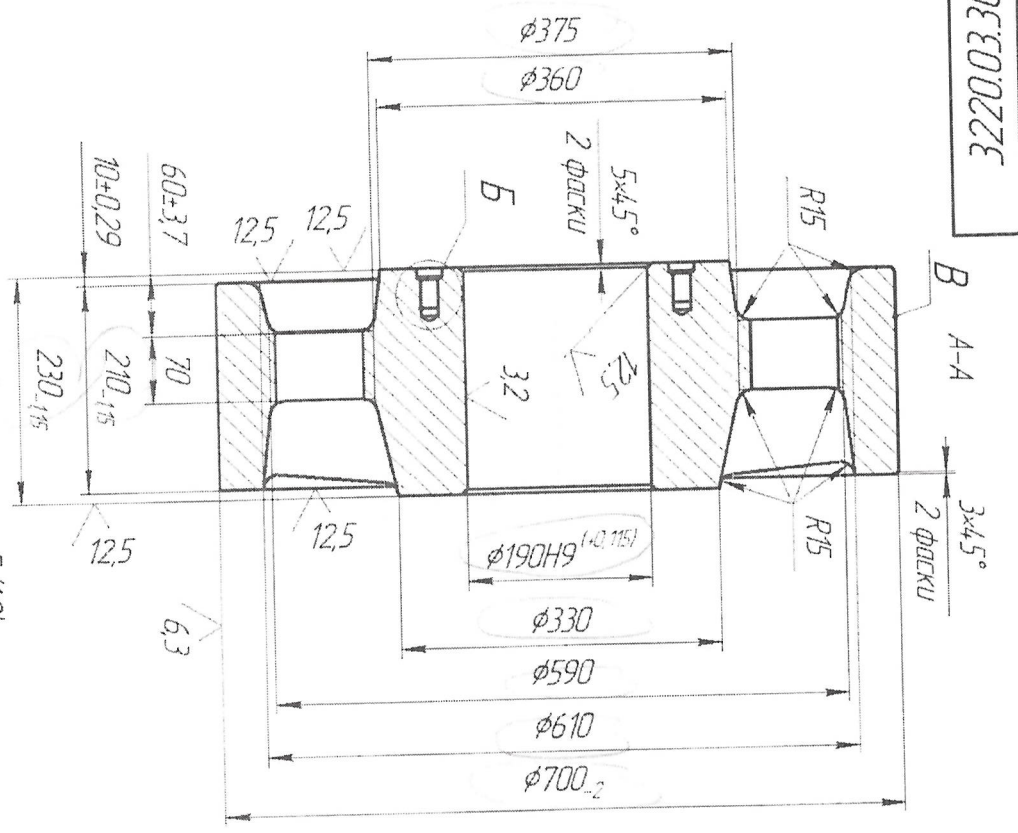
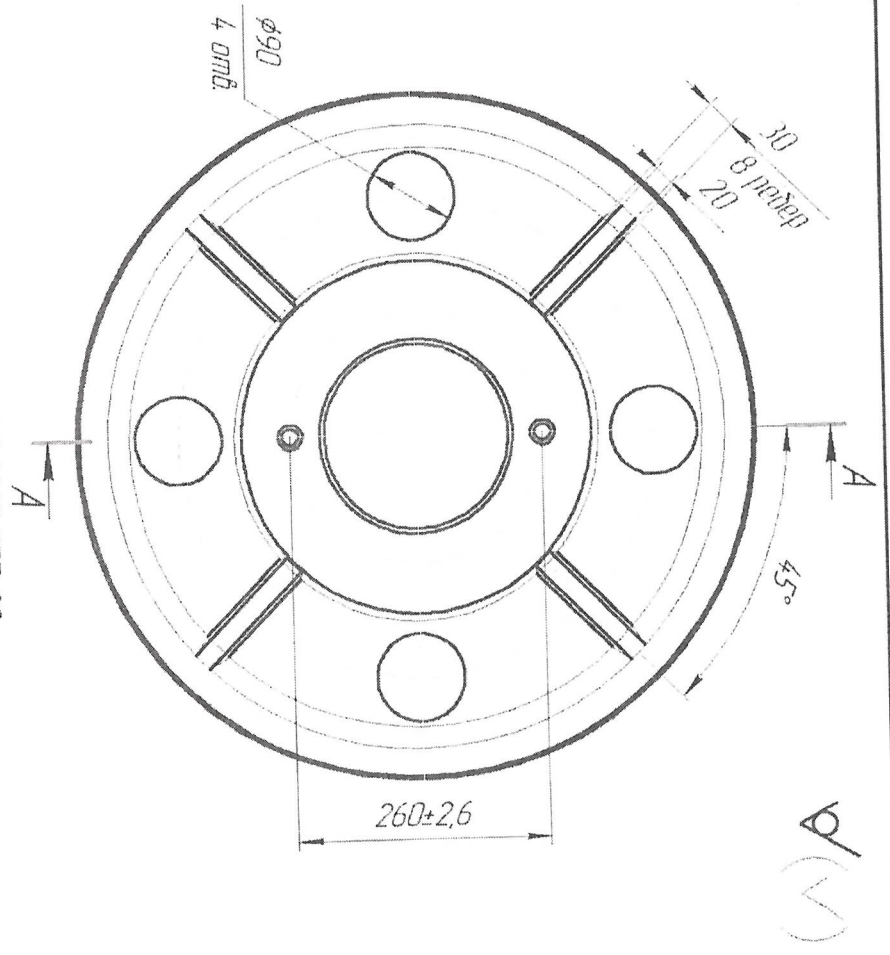


Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дудл.	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

ЭОЭЭ00027Э  
322003303



*Handwritten signature*  
28.08.18

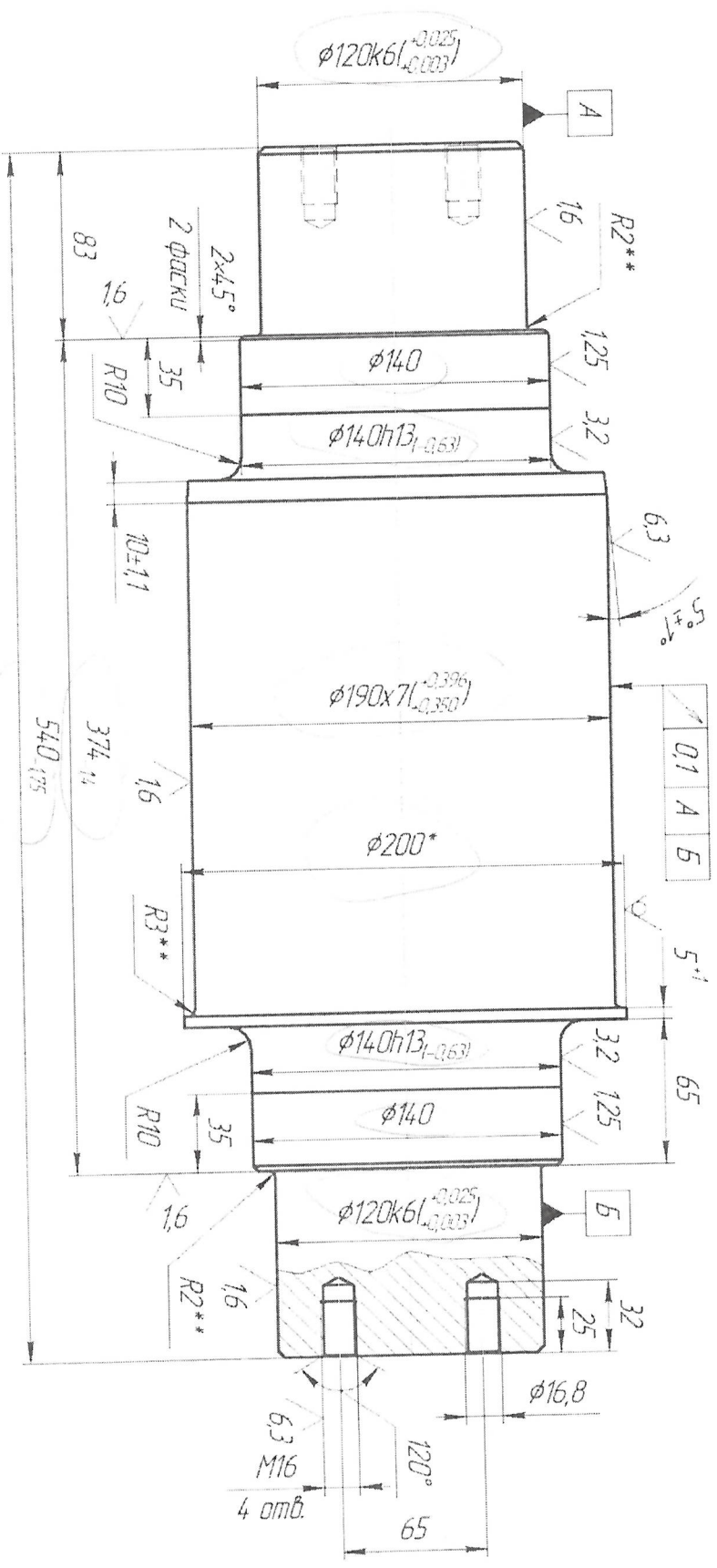


1. Долускается сталь 35N1-II ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 13-0-0-13 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Неуказанные формовочные радиусы 5 мм, указаны по ГОСТ 3212-92.
4. На поверхности "В" раковины и др. дефекты без исправления не допускаются.
5. Остальные технические требования по стандарту предприятия изготовителя.

322003303		Лист 1	
Роллик		Листов 1	
Сталь 45N1-II ГОСТ 977-88		000 "СпецИндустрия"	
Колпачок	Контр.	Лит.	Масса
Изм.	Изм.	396,2	15

20E300222E

12.5 / (✓)



Спроб. №	Перв. примен.
----------	---------------

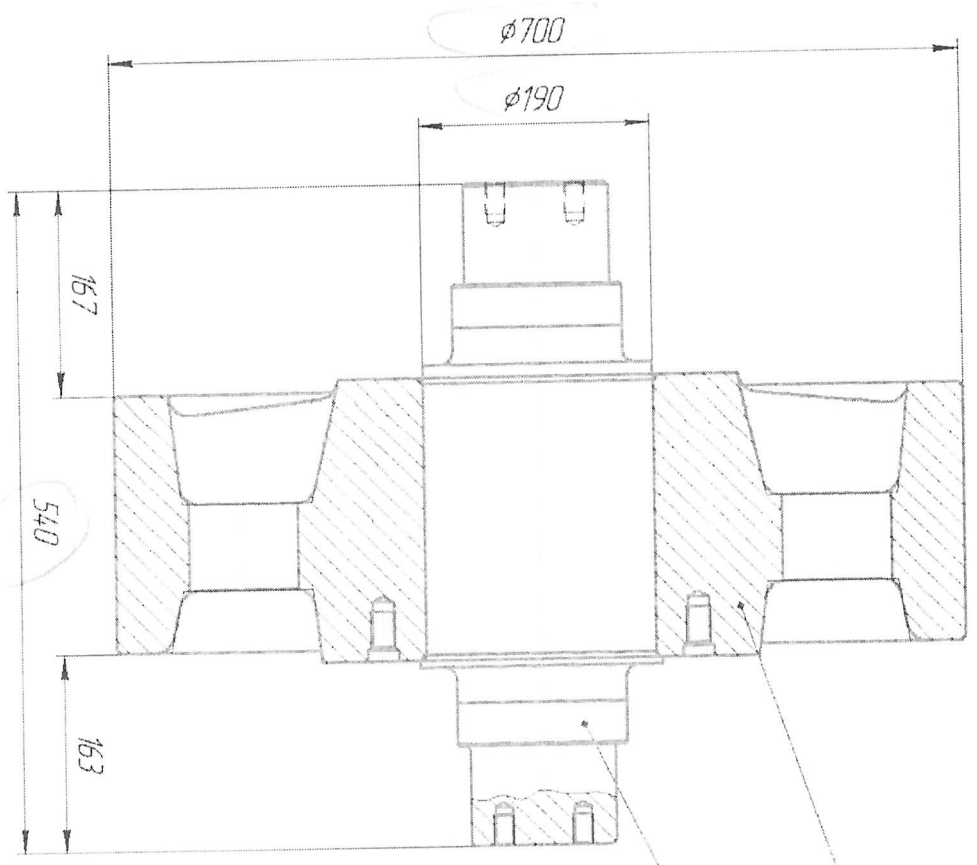
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

1. \*Размер для справок.
2. \*\* Размер обозначить инструментом.
3. Неказанные пред. окл. размеров Н14, Н14, ±JT14/2
4. Остальные технические требования по стандартам предприятия изготовителя.

*Handwritten signature and date: 22.02.12*

322003302		Лист		Масштаб	
ОСБ		84.57		1:2	
Круг		Лист		Масштаб	
200-Б ГОСТ 2590-2006		1		1	
45-Б-2 ГОСТ 200-99					
Копия		Формат		A3	

3220.03.300 СБ



Поз.	Наименование	черт.№	Кол.	Масса, кг	Примеч.
1	Ролик	3220.03.303	1	396,2	
2	Ось	3220.03.302	1	84,57	

1. Наказанные пред. окл. размеров Н14, Н14, ±J14/2.
2. Остальные технические требования по стандарту предприятия изгот. вкл.

500  
210

✓

Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Дата	3220.03.300 СБ
Разработ.	Надлежа	.....	.....	.....	
Проект.	Одобрено	.....	.....	.....	
Т. контрол.	.....	.....	.....	.....	
Аконтр.	.....	.....	.....	.....	
Упр.	.....	.....	.....	.....	.....

Каток  
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
2	480*	1:2
Лист	Листов	1

000 "Специалстрой"