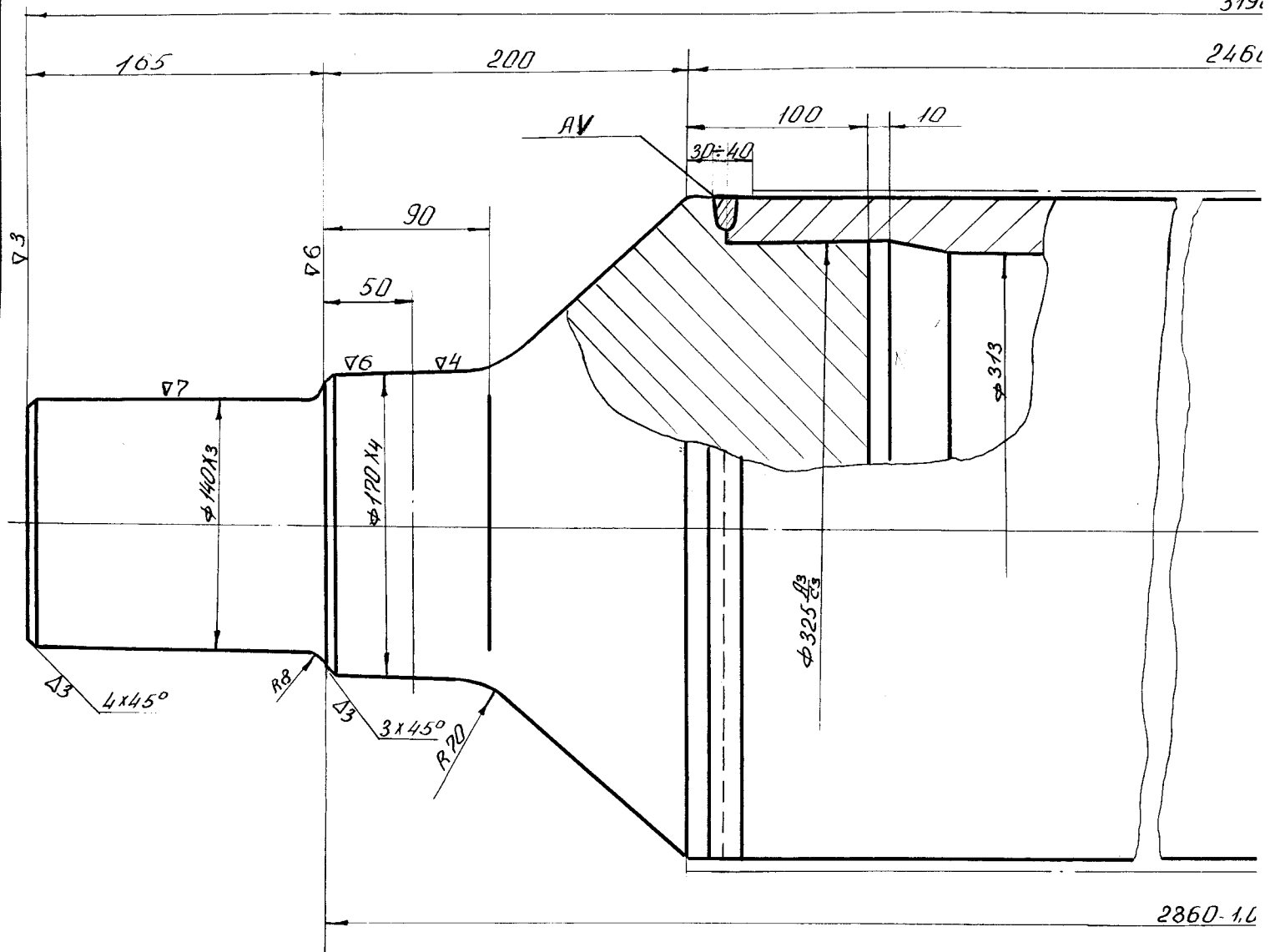


для снятия сварочных напряжений.
и 170x4 не более 0,1мм
поперечные полосы шириной 80 мм
Вес металла 890_{кб}+св. швы - 908 кг

2	3-203172	Труда	1	Сталь 35	570	570	
1	3-185680	Цапфа	2	Сталь 30Л	160	320	
По 3	Обозначение № чертежа	Наименование	кол. № комп.	Материал	Един. вес	Компл кг	Примеч.
(2)				К чертежу 2-106081			
(1)				Ролик в сборе .2400"			
Цзм кол.	№ док-м	Подпись	Дата	2-116351			
Разраб	Меркулова			Литер	Вес кг	М-д	
Провер	Толпин				909	1:2,5	
Н. контр	Рыбинский			ЭЗТМ			



1. После сварки ропик термически обработать для сн
2. Отклонение от сорности диаметров 140 х3 и 170 х
3. Допускается незакопленная продольная и попереч.