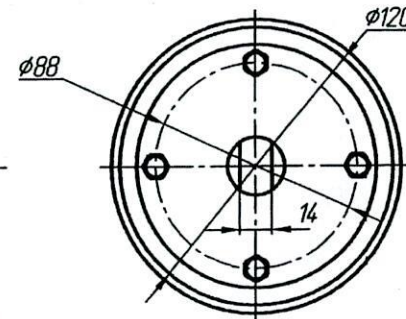
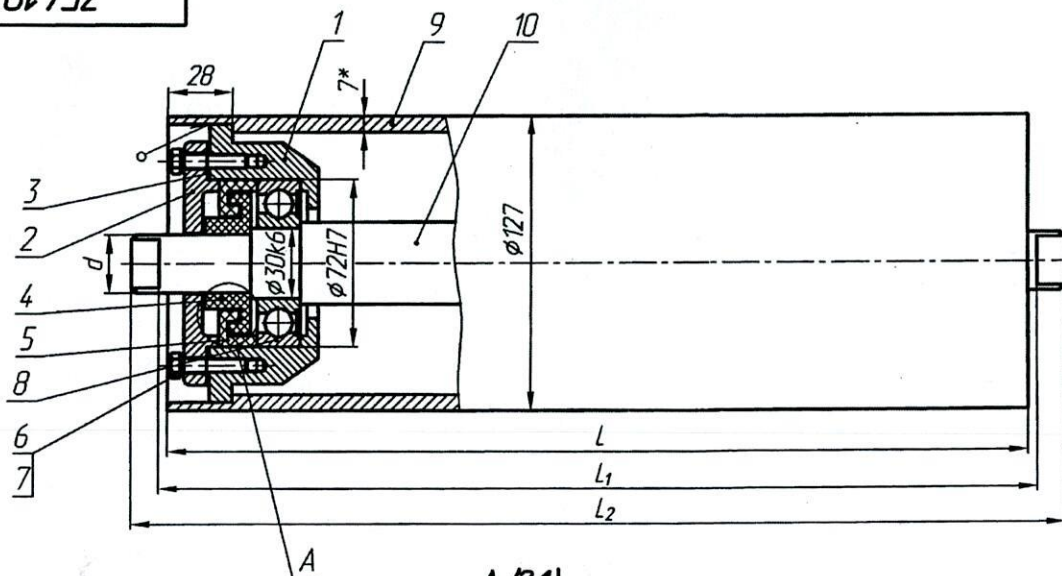
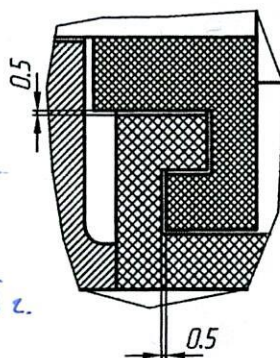


354183СБ



A (2:1)



2025 ГОДЕН К
ПРОИЗВОДСТВА
в 2025 г.
Зам. нач. по тех. оборуд.
Беденко А.В.

- *Размер для справок.
- Радиальное биение ролика не должно превышать 1.5% от диаметра ролика относительно оси.
- Подшипники перед установкой должны пройти диагностический контроль на компьютерном стенде входного контроля в соответствии с требованиями РД038-08 ВНИИП и ГОСТ 520-2002,
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод 342 ГОСТ 9467-75. Катет шва - по наименьшей толщине свариваемых деталей.

№	Обозначение	L, мм	L1, мм	L2, мм	d, мм	Масса, кг	L2 мм
1	354183	245	253	277	25	12	
2	-01	310	318	342	25	14.1	
3	-02	380	388	412	25	15.6	
4	-03	950	958	998	25	27.5	1250
5	-04	1150	1158	1198	25	31.5	1450

исправлено по верным
механик цеха Дарина С.А.

САПР		1B125076		354183СБ				
				Ролик конвейерный $\phi 127$ Сборочный чертеж				
Изм.	Лист	И док.им.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Куценко	Б.К.	06.12			-	1:2	
Проб.								
Т.контр.					Лист	Листов 1		
Нач.биро	Куценко	Б.К.	06.12		ОАО "АМК" ПКО			
Н.контр.					г.Алчевск			
Утв.	Кириш	В.В.	06.12					

Копировал

Формат А3