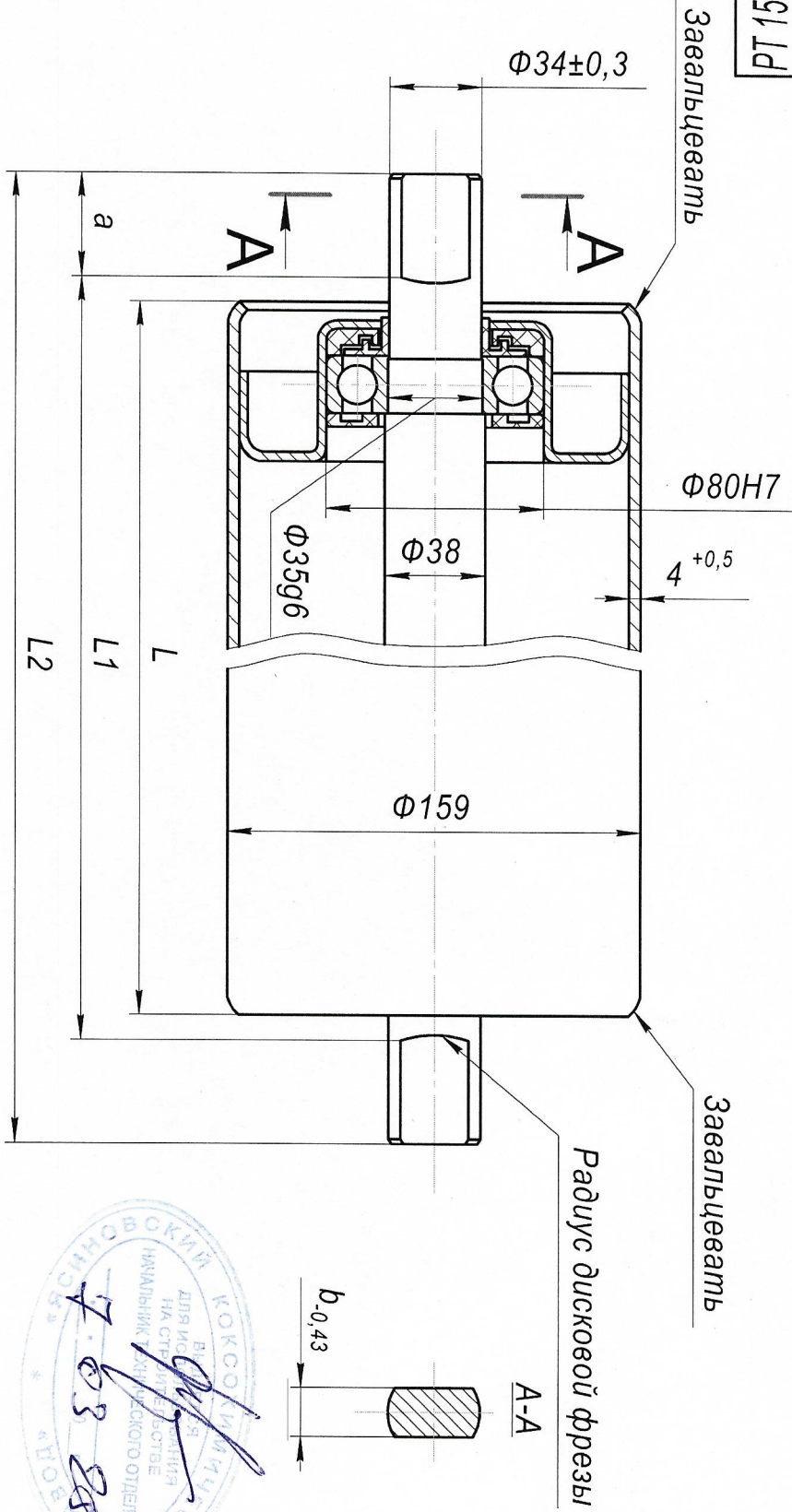


59.000.520.000.159.025.00K.1P
PT 15.048.159.025.00K.1P



1. Обечайка - труба по ГОСТ 10704-91
2. Вал - круг по ГОСТ 2590
3. Подшипники серии 307 ГОСТ 8338-75
4. Лабиринтные уплотнения заполнить смазкой "Литол 24" по ГОСТ 21150-87 или другой равноценной смазкой.
5. Возникающий осевой зазор соответствует 7 или 8 группе рабочего осевого зазора согласно ГОСТ 24810-81. Это необходимо для размещения смазки в подшипнике и обеспечения требуемого зазора между телами качения и ободами
6. Радиальное биение не должно превышать 1% от диаметра ролика
7. Ролики типоразмеров 159x950, 159x1100, 159x1600 футеровать кольцами резиновыми 150x210x32 (эскиз № 446/17) в соответствии со схемой футеровки.
8. H14; h14; ±JT14/2.

№ п/п	Наименование чертежа	Типоразмер ролика	L	L1	L2	a	b
1	PT 15.048.159.025.00K-03	159x460	460 _{-0,0}	470 _{-0,0}	500 _{-0,0}	15	15
2	PT 15.048.159.025.00K-02	159x520	520 _{-0,0}	540 _{-0,0}	570 _{-0,0}	15	15
3	PT 15.048.159.025.00K-05	159x950	950 _{-0,5}	1040 _{-0,5}	1140 _{-0,5}	50	15
4	PT 15.048.159.025.00K-06	159x1100	1100 _{-0,5}	1160 _{-0,5}	1300 _{-0,5}	70	15
5	PT 15.048.159.025.00K-01	159x1600	1600 _{-0,5}	1620 _{-0,5}	1900 _{-0,0}	140	15



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	РТ 15.048.159.025.00K СБ
Разраб.				05.02.25	Ролик
Пров.				05.02.25	конвейёрный Φ159мм
Т. контр.	Федоров Н.В.			05.02.25	Лист
Н. контр.	Федоров Н.В.			05.02.25	Масса
Уте.	Федоров Н.В.			05.02.25	Масштаб
					Коксовый цех
					Коксортировка № 1,2
					Ф-5 "ЯКХЗ"