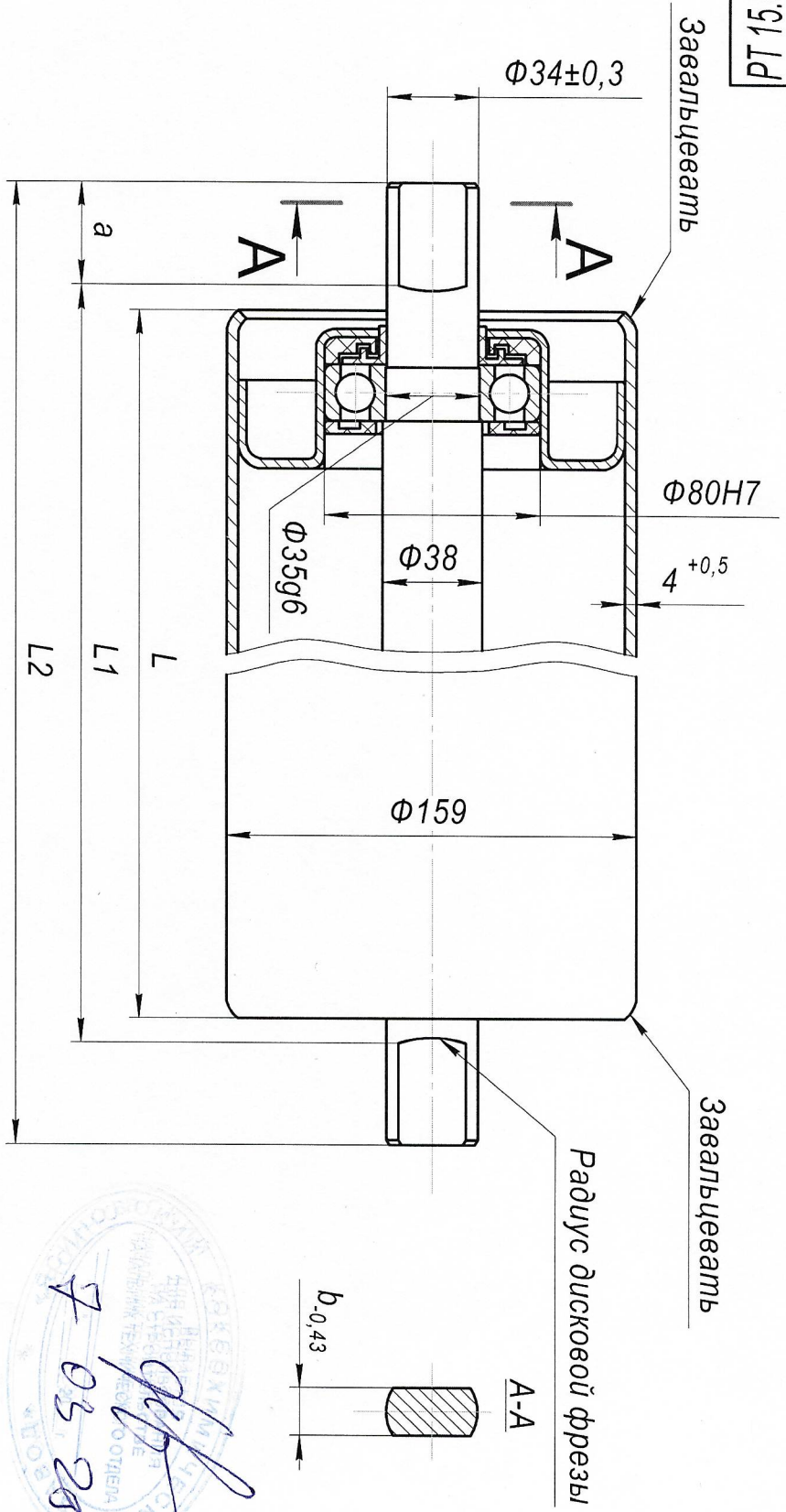


50 100.520.000.000
PT 15.048.159.025.000



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 обоймами
6. Радиальное биение не должно превышать 1% от диаметра ролика
7. H14; h14; $\pm J14/2$.

№ п/п	Наименование чертежа	Типоразмер ролика	L	L1	L2	a	b
1	PT 15.048.159.025.00K-03	159x460	460 _{-3,0}	470 _{-3,0}	500 _{-3,0}	15	15
2	PT 15.048.159.025.00KY-02	159x520	520 _{-3,0}	540 _{-3,0}	570 _{-3,0}	15	15
3	PT 15.048.159.025.00Y-07	159x1390	1390 _{-3,5}	1408 _{-3,5}	1508 _{-3,5}	50	18
4	PT 15.048.159.025.00Y-01	159x1600	1600 _{-3,5}	1620 _{-3,5}	1900 _{-3,0}	140	15
5	PT 15.048.159.025.00Y-04	159x1800	1800 _{-3,5}	1860 _{-3,5}	2100 _{-3,5}	120	15

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Роллик конвейерный $\Phi 159$ мм	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.				05.02.25				
Пров.				05.02.25				
Т. контр.	Федоров Н.В.			05.02.25				
Н. контр.	Федоров Н.В.			05.02.25				
Уте.	Федоров Н.В.			05.02.25	Углеродистый легированный цех	Ф-5 "ЯКХЗ"		

PT 15.048.159.025.00Y CB

7 03 28