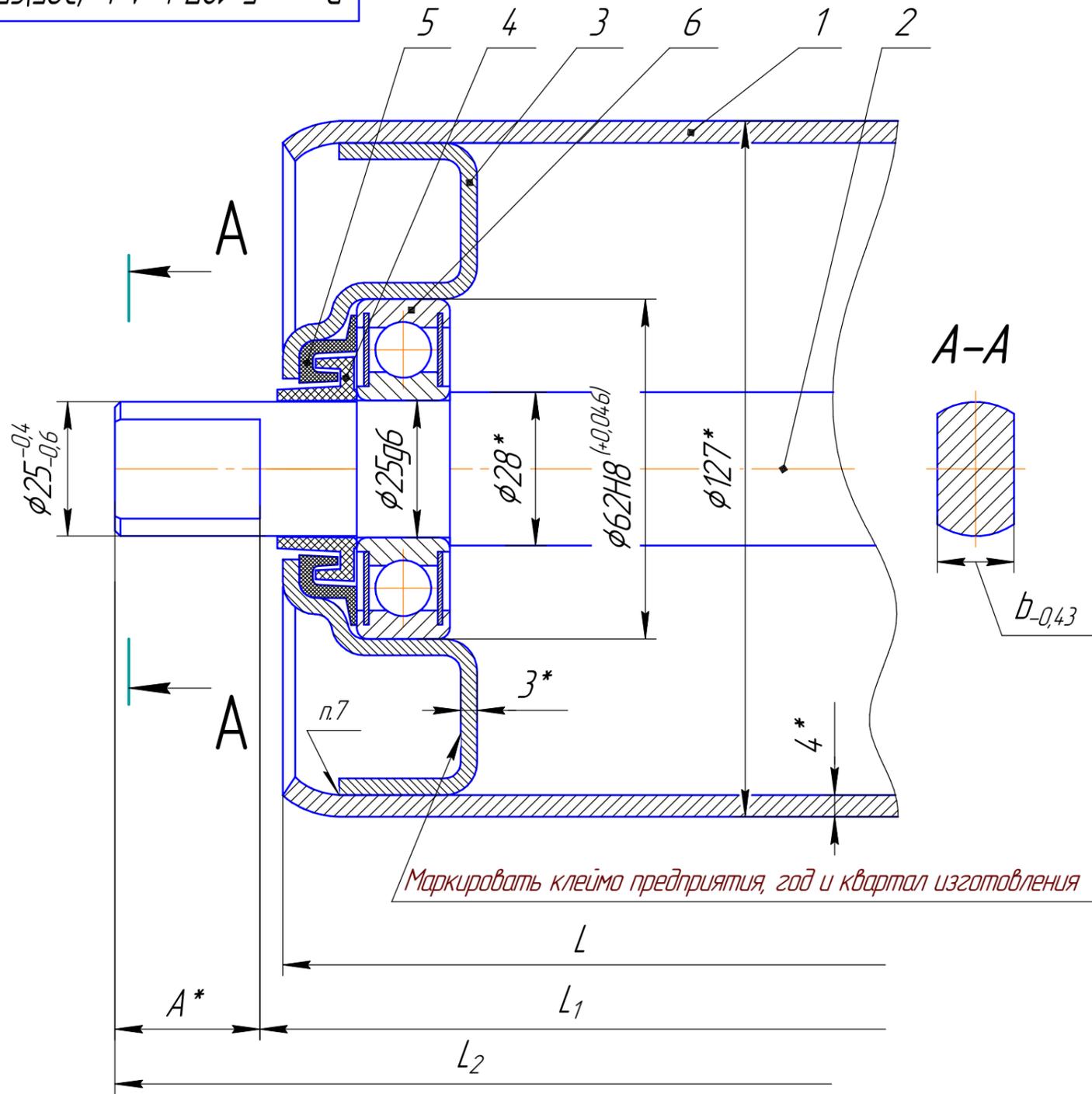


Ролик Г-127xL-AxB-(305)СБ



1. \* Размеры для справок.
2. Радиальное биение наружной поверхности обечайки ролика относительно оси ролика после вальцовки, не более 1,5% от диаметра обечайки.
3. Осевой люфт оси ролика относительно корпуса (обечайки) не должен превышать 1 мм.
4. Подшипник шариковый радиальный однорядный с двумя защитными шайбами 80305 ГОСТ 7242-81
5. Ролик должен легко вращаться вокруг своей оси без заеданий и заметного сопротивления вращению.
6. После завальцовки корпуса подшипника в обечайке выполнить дополнительно его фиксацию сваркой согласно ГОСТ 5264-80. Сварку производить электродом  $\phi 3$  Э42 ГОСТ 9467-75, марка АНО-6. Масса наплавленного металла - 0,03 кг.
7. Прерывистый сварной шов с катетом 3 выполнить длиной по 4...5 мм через каждые 120°.

6	Подшипник 80305	2	ГОСТ 7242-81	
5	Уплотнение наружное	2	Полиэтилен н/д ГОСТ 16338-85	
4	Уплотнение внутреннее	2	Полиэтилен н/д ГОСТ 16338-85	
3	Корпус подшипника	2	Ст08кп ГОСТ 1050-2013	
2	Ось	1	Сталь 45 ГОСТ 1050-2013	
1	Обечайка	1	Труба ГОСТ 10704-91 / Ст3пс ГОСТ 10706-76	
Поз.	Наименование	Кол.	Материал	Прим.

Обозначение чертежа	Типоразмер ролика	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	A	b	Масса ролика, кг (не более)
Ролик Г-127x1400-15x13-(305)СБ	127x1400-15x13	1400 <sub>-3,5</sub>	1410 <sub>-3,5</sub>	1440 <sub>-3,5</sub>	15	13	32,3
Ролик Г-127x1600-15x13-(305)СБ	127x1600-15x13	1600 <sub>-3,5</sub>	1610 <sub>-3,5</sub>	1640 <sub>-3,5</sub>	15	13	36,4

Ролик Г-127xL-AxB-(305)СБ

Ролик конвейерный  
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:1
Лист	Листов	1

Приватне акціонерне товариство  
«Черкаське хімволокно»

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.