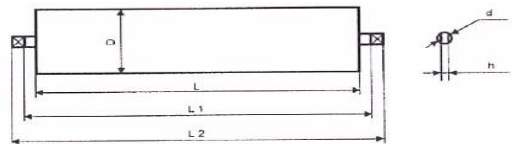


Утверждаю:
Главный специалист по оборудованию
Е.В. Скорик



Технические характеристики

| № п/п | ОЗМ | Номенклатурн . № | Наименование | Тирамер | D,мм | d,мм | L, мм | L1, мм | L2, мм | h, мм | б, мм (толщина стенки трубы не менее) | Материал обечайки | Подшипник ГОСТ 8338-75 | Корпус (узел) подшипника | ЦЕХ Заказчик / Примечания |
|-------|--|---------------------|----------------------------|----------|------|------|-------|--------|--------|-------|---|----------------------|---------------------------|-----------------------------|------------------------------|
| 1 | 28.22.193000.08791 | 480002800 | Ролик конвейерный 108x245 | 108x245 | 108 | 20 | 245 | 256 | 280 | 14 | 3,5 | сталь | 60304 | штампованный | УПП |
| 2 | 28.22.193000.10079 | 480002850 | Ролик конвейерный 108x250 | 108x250 | 108 | 20 | 250 | 256 | 280 | 14 | 3,5 | сталь | 60304 | штампованный | УПП |
| 3 | 28.22.193000.10263 | 480002851 | Ролик конвейерный 108x750 | 108x750 | 108 | 20 | 750 | 756 | 780 | 14 | 3,5 | сталь | 60304 | штампованный | УПП |
| 4 | 28.22.193000.10520 | 480002852 | Ролик конвейерный 159x465 | 159x465 | 159 | 25 | 465 | 473 | 505 | 18 | 5 | сталь | 80306 | штампованный | УПП |
| 5 | 28.22.193000.10095 | 480002853 | Ролик конвейерный 159x530 | 159x530 | 159 | 25 | 530 | 538 | 570 | 18 | 5 | сталь | 80306 | штампованный | УПП |
| 6 | 28.22.193000.10262 | 480002854 | Ролик конвейерный 159x1400 | 159x1400 | 159 | 25 | 1400 | 1408 | 1440 | 18 | 5 | сталь | 80306 | штампованный | УПП |
| 7 | 28.22.193000.10091 | 480002855 | Ролик конвейерный 159x1600 | 159x1600 | 159 | 25 | 1600 | 1608 | 1640 | 18 | 5 | сталь | 80306 | штампованный | УПП |
| 8 | 28.22.193000.04813 | 480002801 | Ролик конвейерный 108x310 | 108*310 | 108 | 22 | 310 | 320 | 350 | 12 | 5 | сталь | 180206 | штампованный | АЦ |
| 9 | 28.22.193000.00673 | 480002803 | Ролик конвейерный 108x950 | 108*950 | 108 | 22 | 950 | 960 | 990 | 12 | 5 | сталь | 180206 | штампованный | АЦ |
| 10 | 28.22.193000.08790 | 480002804 | Ролик конвейерный 108x200 | 108*200 | 108 | 17 | 200 | 207 | 229 | 12 | 5 | сталь | 180206 | штампованный | АЦ |
| 11 | 28.22.193000.02934 | 480002805 | Ролик конвейерный 108x600 | 108*600 | 108 | 22 | 600 | 610 | 640 | 12 | 5 | сталь | 180206 | штампованный | АЦ |
| 12 | 28.22.193000.03506 | 480003800 | Ролик конвейерный 159x460 | 159*460 | 159 | 35 | 460 | 470 | 500 | 14,5 | 5 | сталь | 180208 | штампованный | АЦ, ДЦ |
| 13 | 28.22.193000.04830 | 480003801 | Ролик конвейерный 159x1150 | 159*1150 | 159 | 35 | 1150 | 1160 | 1390 | 14,5 | 5 | сталь | 180208 | штампованный | АЦ, ДЦ |
| 14 | 28.22.193000.04831 | 480003802 | Ролик конвейерный 159x1400 | 159*1400 | 159 | 35 | 1400 | 1410 | 1640 | 14,5 | 5 | сталь | 180208 | штампованный | АЦ, ДЦ |
| 15 | 28.22.193000.10348 | 480261801 | Ролик конвейерный d152x295 | 152*295 | 152 | 22 | 295 | 305 | 345 | 14 | 5 | сталь | 180206 | штампованный | ДЦ |
| 16 | 28.22.193000.10064 | 480263801 | Ролик конвейерный 152x950 | 152*950 | 152 | 30 | 950 | 960 | 1000 | 14 | 5 | сталь | 180208 | штампованный | ДЦ |
| | Примечание: | | | | | | | | | | | | | | |
| | Производитель обязан перед поставкой согласовать чертежи, имеет право ознакомиться с условиями эксплуатации. | | | | | | | | | | | | | | |
| | Гарантийный срок – не менее 12 месяцев (8760 час) от даты ввода в эксплуатацию. | | | | | | | | | | | | | | |
| | Конструктивно должны быть предусмотрены в ТУ должно быть указано: | | | | | | | | | | | | | | |
| | 1.Ролик должен иметь маркировку производителя,месяц, год изготовления. | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2.Радиальное биение обечайки не более 1% от наружного диаметра обечайки. | | | | | | | | | | | | | | |
| | 3.Ролик должен свободно вращаться (от руки). | | | | | | | | | | | | | | |
| | 4.Устанавливаемые подшипники – согласно ДСТУ ГОСТ 520-2003.Полости подшипников должны быть заполнены смазкой Литол-24. | | | | | | | | | | | | | | |
| | 5.Подшипники надёжно защищаются от попадания пыли(влаги) полиамидным 3-х,4-х элементными лабиринтными уплотнениями. | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6.Края обечайки роликов должны быть завальцованы, проточены для недопущения повреждения конвейерной ленты торцевой стороной. | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |