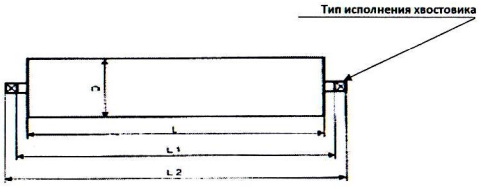
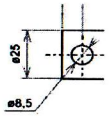
Утверждаю:
Главный специалист по сталеплавильному оборудованию

_____ **Телюк Д.В.**

Подписано цифровой подписью: Телюк Денис Викторович
Дата: 2022.11.29 08:40:26 +02'00'

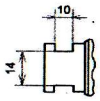


Исполнение хвостовика №1



Исполнение хвостовика №2

Вид А



Технические характеристики

№ п/п	ОЗМ	Номенклатурн. №	Наименование	Тиразмер	D,мм	d,мм	L, мм	L1, мм	L2, мм	Тип исполнения хвостовика	δ, мм (толщина стенки трубы не менее)	Материал обечайки	Подшипник ГОСТ 8338-75	Корпус (узел) подшипника	ЦЕХ Заказчик / Примечания	Примечание
1	28.22.193000.05430	487624800	Ролик ч.EUROLLERHTDSTD127320252036OSTGAR	127x320	127	25	320	344	360	1	металл 2мм.	пластик HDPE	180306	штампованный	ЦШП	изготавливать по каталогу завода изготовителя EU-Roller
2	28.22.193000.05429	487624801	Ролик ч.EUROLLERHTDSTD127380252042OSTGAR	127x380	127	25	380	404	420	1	металл 2мм.	пластик HDPE	180306	штампованный	ЦШП	
3	28.22.193000.05434	487624803	Ролик ч.EUROLLERHDPSTD12795025_20985STCE	127x950	127	25	950	955	985	2	металл 2мм.	пластик HDPE	180306	штампованный	ЦШП	
4	28.22.193000.05432	487624804	Ролик ч.EUROLLERHDPSTD1271145251180STCE	127x1145	127	25	1145	1150	1180	2	металл 2мм.	пластик HDPE	180306	штампованный	ЦШП	
5	28.22.193000.05433	487624805	Ролик ч.EUROLLERHDPSTD127135025_1385STCE	127x1350	127	25	1350	1355	1385	2	металл 2мм.	пластик HDPE	180306	штампованный	ЦШП	

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 ТУдолжно 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 (для стальной бочки).

Заместитель начальника цеха по оборудованию **А.А. Гетманцев**