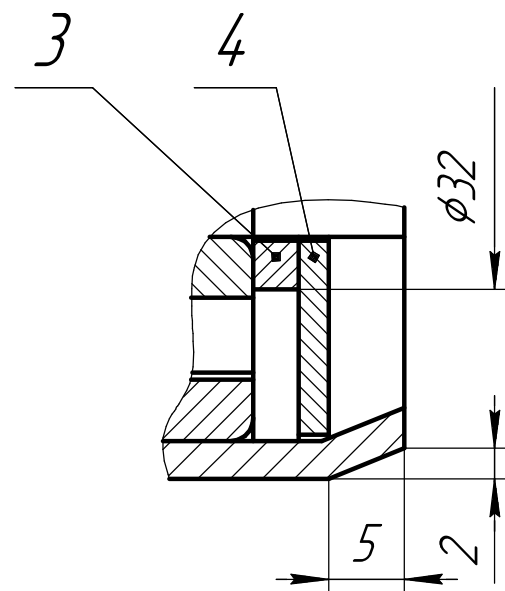


$$A(2:1)$$


1. Данный проект выполнен на основании тех. задания мартеновского цеха № 03-2631-26 з.
2. После сборки ролика кромки корпуса завальцевать на глубину 2 мм.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
A3	1	ПК 00148.464.1	Ось	1	2,61	
A3	2	ПК 00148.464.2	Корпус	1	2,26	
A4	3	ПК 00148.464.3	Кольцо	2	0,01x2=0,02	
A4	4	ПК 00148.464.4	Шайба	2	0,025x2=0,05	
			Стандартные изделия			
	5		Подшипник 205 ГОСТ 8338-75	2	0,13x2=0,26	

					ПК 00148.463.0			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ролик конвейерный (п.205) Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Сидоренко Е.И.	СЗ	05.26				5,2	1:1
Проверил								
						Лист	Листов	1
Н.контр.	Лопатич А.С.		05.26		ПАО "Запорожсталь" Центр №1 ЕПЦ, ТО			
Утв.								