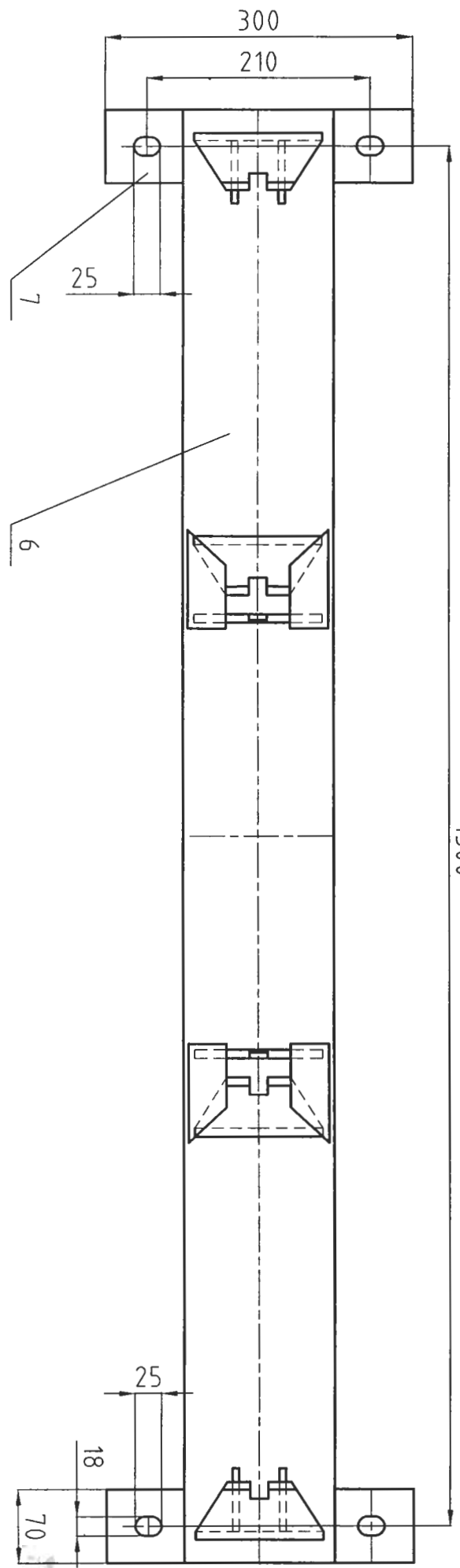
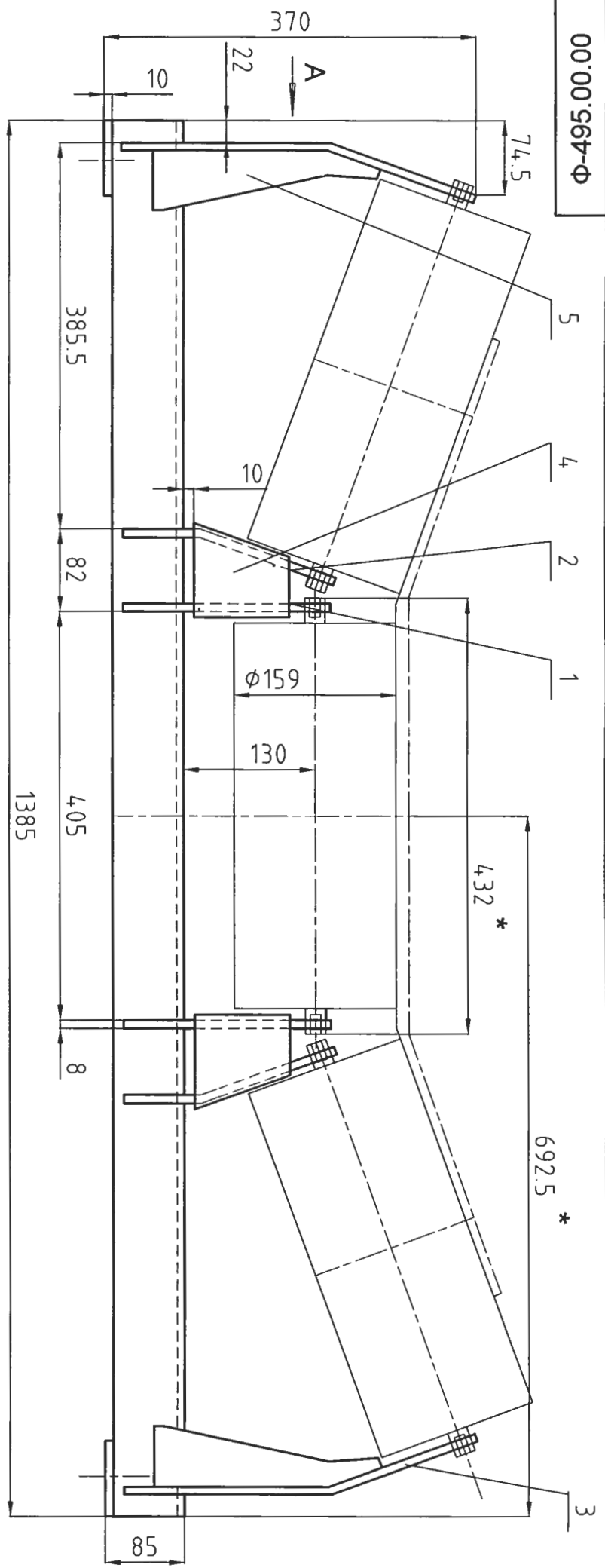
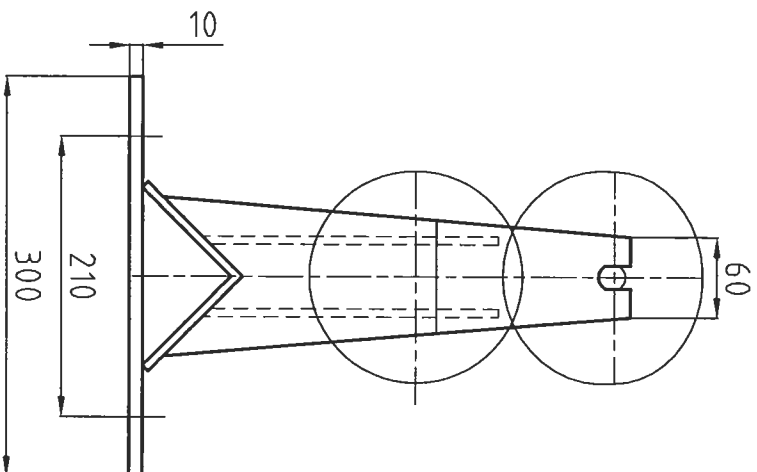


00.00.567-Φ



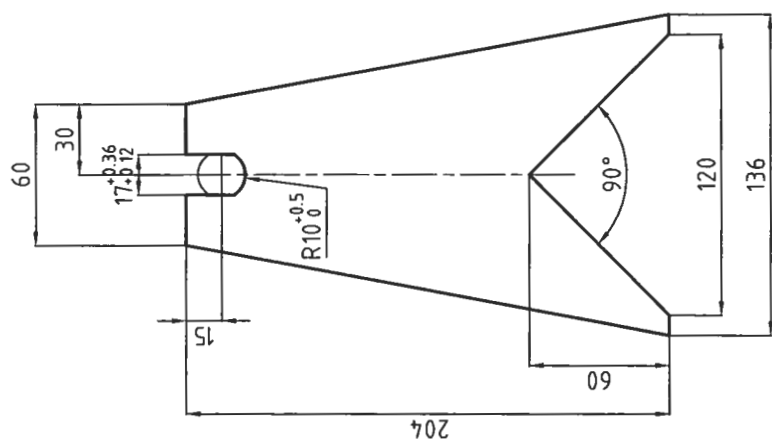
Вид А

Расход материалов на 1 роликотопу

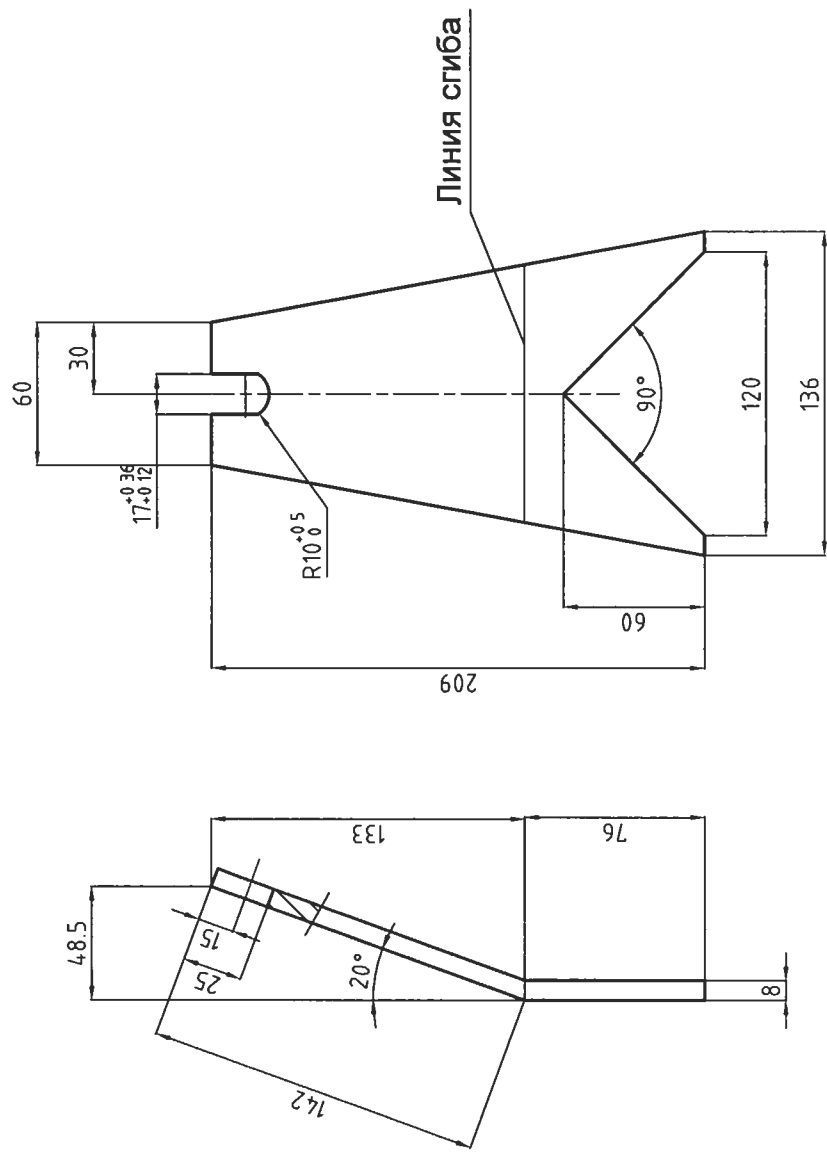
1. Угол $100 \times 100 \times 7$ --- $1.4 \text{ м.} \rightarrow 15 \text{ кг.}$
2. Лист $B = 10 \text{ мм.}$ --- $0.05 \text{ м}^2 \rightarrow 4 \text{ кг.}$
2. Лист $B = 8 \text{ мм.}$ --- $0.3 \text{ м}^2 \rightarrow 19 \text{ кг.}$
3. Лист $B = 6 \text{ мм.}$ --- $0.08 \text{ м}^2 \rightarrow 0.5 \text{ кг.}$

1. Варить сплошным нормальным швом, электродами Э-42 ГОСТ 9467-80. Катет шва равен 7мм.
- 2.2 отверстия для крепления роликоопоры к стойке конвейера сверлить после сборки узла, согласовав с отверстиями продольного прогона стойки.
3. * Размеры для справок.

[illegible]

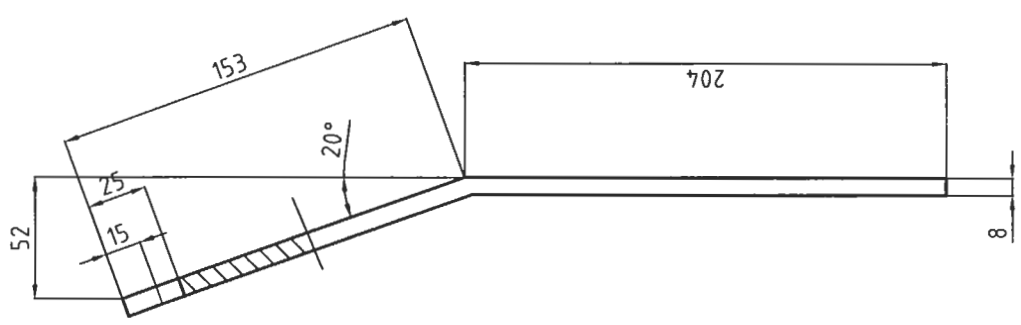
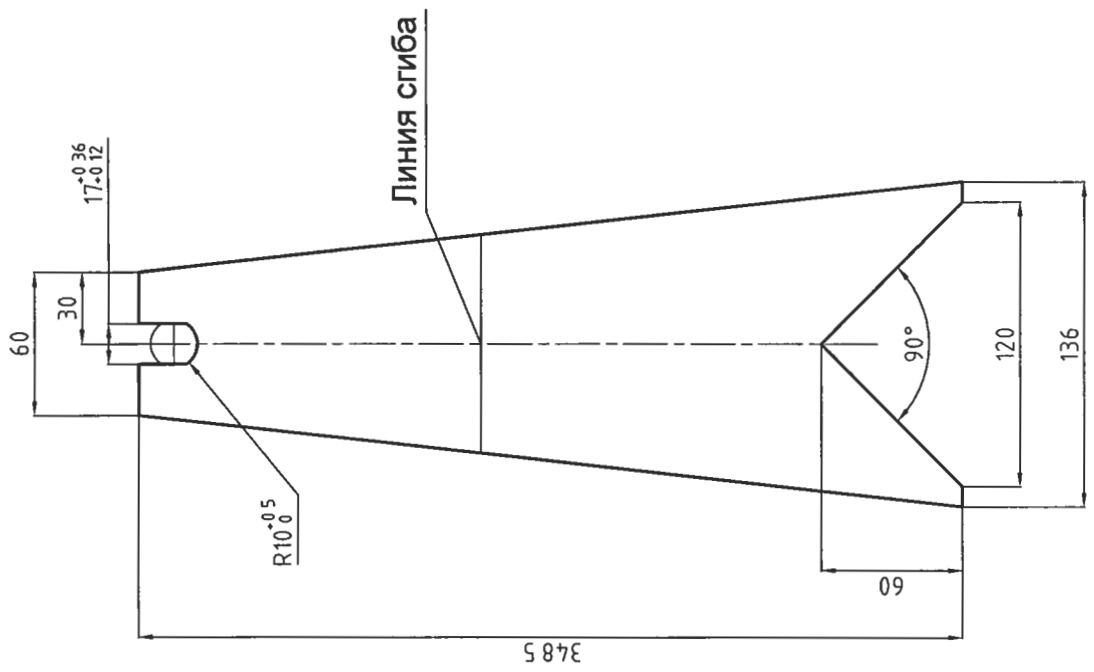


Разраб	Гвельсмиани	Подп	Дата	Конвейер V=1000	Ф-495.00.01
Провер					
Гл мех	Беканшивили				
				Лист в=8мм	ПКБ ОГЛ Мех АО
				С-33 ГОСТ380-71	RMG "Copper"
				Стойка 1 (Ролликоопора желобчатая)	Массз М-б



Длина развертки L=218мм.

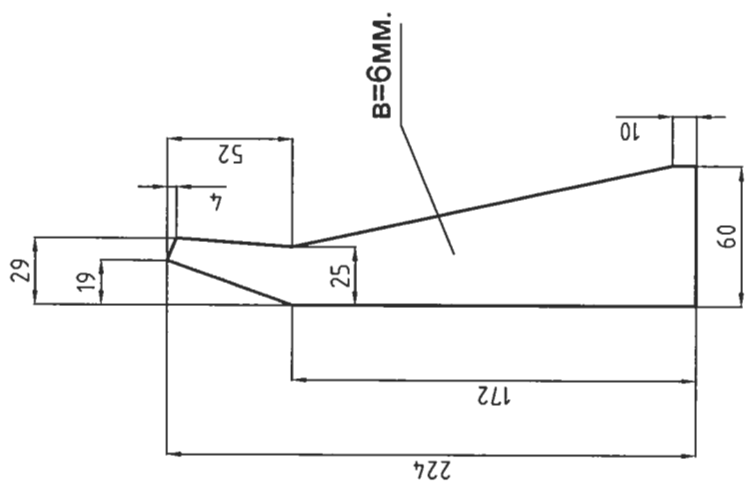
		Подп.	Дата	Конвейер	Φ-495.00.02	
Разраб.	Гвелесиани	<i>Г. Гвелесиани</i>		V=1000	Стойка 2 (Роликоопора желобчатая)	Масса
Провер						М-б
Гл. мех	Бежанишвили				Лист в=8мм Ст3 ГОСТ380-71	ПКБ ОГп Мех А.Э RMG "Copper"



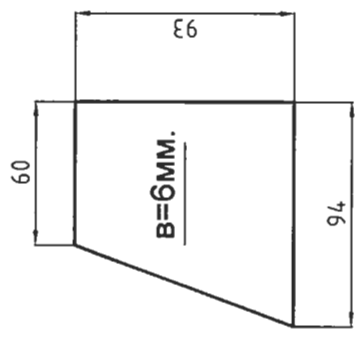
Длина развертки L=358мм.

Разраб Пров эр	Гелесиани	Подп	Дата	Конвейер V=1000	Ф-495.00.03
Гл мех	Беканишвили			Стойка 3 (Роликоопора желобчатая)	Масса
				Лист В=8мм	М-б
				СтЗ ГОСТ380-71	ПКБ ОГл Мех АО RMG "Corper"

Деталь поз.4(черт.№ Ф-495.00.04)



Деталь поз.5 (черт.№ Ф-495.00.05)



Разраб	Гвельсани	Подп	Дата	Конвейер	Ф-495.00.00
Провер				V=1000	
Гл ме	Беханишвили			Косынки	Масс:
				(Роликоопора желобчатая)	М-5
				Лист V=6мм. ГОСТ 380-71	ПКБ ОГп Мех АО
					RMG "Copper"