

Обозначение	L мм	L ₁ мм	L ₂ мм	L ₃ мм	L ₄ [*] мм	Пред откл	Норм проц. допел	Норм кв
2B 52208-D	670	678	718	744	650	-5	50,5	64
-01	800	808	848	874	780	①	86	74

1* Размеры для справок.

2. Резиновые кольца должны быть сухими

0) до плотного прилегания втул и втулки и
поджатый на величину 5-10 мм.

3. Допускается подрезка торцов резиновых

① кольца поз. 2 по 5 мм с каждой стороны кольца

4. Биеение наружной поверхности Б относительно оси ролика не более 37 мм.

5. Сварка ручная электродуговая ГОСТ 5264-80.

① ~~Электрод 342A ГОСТ 9467-75. Марка Нормален~~
~~ногг металл - 0,04кг.~~

6. Покрытие поверхностей В и наружных

① поверхностей колец поз. 142 - эмаль ХВ-1100, красная, VII. У1. Эмаль ХВ-1100 ГОСТ 6993-79. Резиновые

① пальца поз. 2 окраске не подлежат.

7. Собранный ролик обкатать при $n = 330 \dots 350$ об/мин в течение 5 мин. Момент приведения ролика во вращение не более, для испытаний:

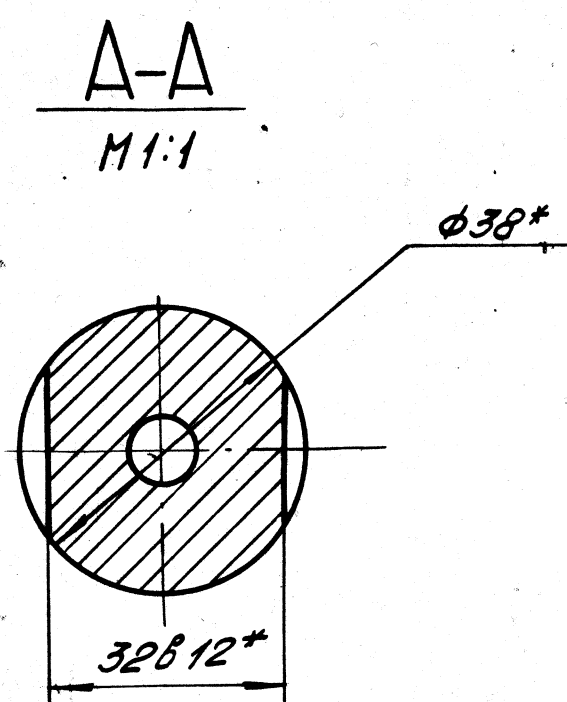
2852208-0 - 27,7 кзс. см

-01 - 32,3 K2C · CM

3/4A мсф 7

① 8. Резиновые кольца поз. 5 должны быть плотно прижаты друг к другу и к кольцам поз. 1.

При установке кольца поз.2 обеспечить дополнительное поджатие резиновых колец не менее 10мм.

[illegible]

поп. новол: Бюнк -

формат: А2