

**ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ФРЕЗЕРНЫХ ГОЛОВОК
модели ЗБ667**

Руководство

Продолжение

№ подшип- ников по ГОСТу	Тип подшипника	Габариты			Место установки		Позиция на рис.21	Количество на станок	Класс точности
					узел	№ вала			
94I/15 36206	Радиально- упорный	30	62	16	23	П	4	2	Н
36204E ГОСТ	Радиально- упорный	20	47	14	22	П	5	2	Н
ГОСТ 83I-62 36204E	Радиально- упорный	20	47	14	22	I	6	2	Н
ГОСТ 6870-54	Роликовый	5	-	50	42	-	7	76	Н
ГОСТ 4060-60 943/25	Игольчатый	25	32	25	40	УI	8	2	Н
ГОСТ 832-57 436208E	Радиально- упорный	40	80	36	30	XI	9	4	A
ГОСТ 8338-57 206	Радиальный	30	62	16	30	XIII	10	2	П
ГОСТ 6874-54 8103	Упорный	17	30	9	40	XIV	11	2	Н
ГОСТ 6871-54 8102	Упорный	15	28	9	31	УП	12	2	Н
3182II8 ГОСТ	Роликовый	90	140	37	20	УШ	13	1	A
ГОСТ 83I-62 36204E	Радиально- упорный	20	47	14	20	IX	14	1	Н
36206	Радиально- упорный	30	62	16	20	IX	15	1	Н
462I2E ГОСТ	Радиально- упорный	60	110	22	20	IX	16	2	A
ГОСТ 6874-54 8105	Упорный	25	42	11	74	X	17	1	Н
ГОСТ 6870-54 36205	Роликовый	5	-	50	21		18	156	Н
36205	Радиально- упорный	25	52	15	24	XII	19	2	Н
362I2	Радиально- упорный	60	110	22	24	У	20	2	Н