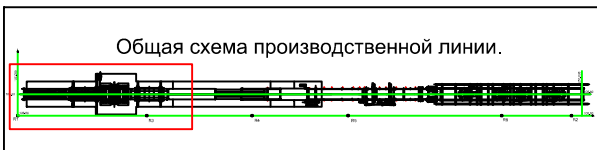
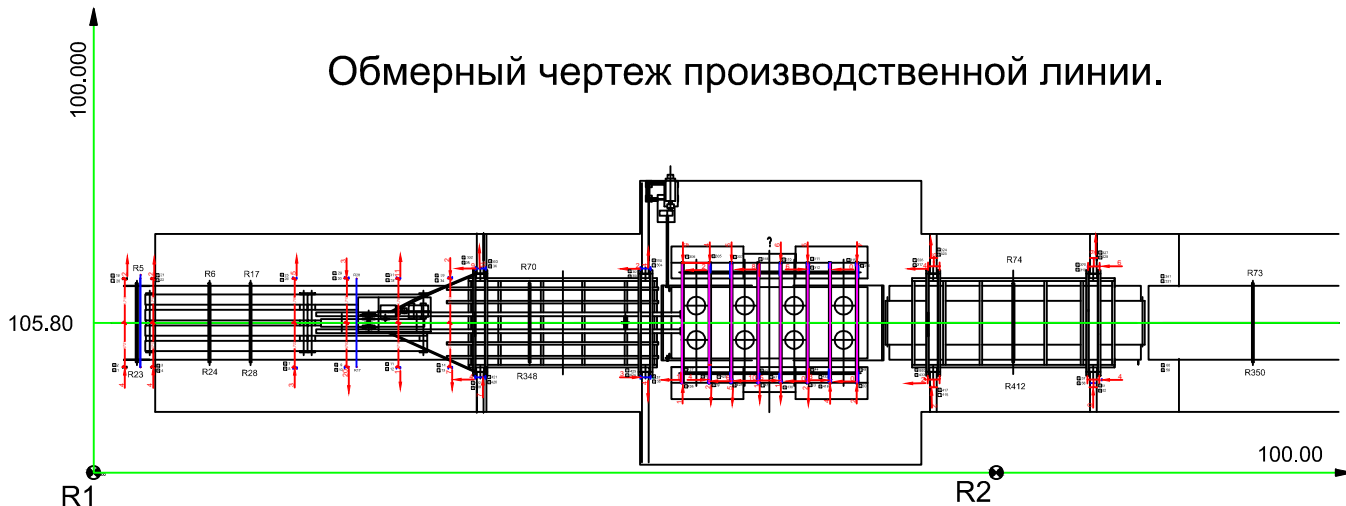


Обмерный чертеж производственной линии.



Каталог координат точек оси производственной линии

номер точки	X	Y	H
R1	99,999	100,000	0,008
R2	250,134	100,001	0,027

Примечания: точки образуют ось, смещенную относительно центральной оси на 5,800 мм, и закреплены металлическими болтами. За ноль принят уровень пола точки R1 до закрепления металлическим болтом.

Каталог координат точек центров роликов производственной линии.

Названия точек на плане соответствуют надписям на роликах.
X - положение ролика в горизонтальной плоскости
Z - положение ролика в вертикальной плоскости

номер точки	X	Y	Z
R5	101,804	104,084	1,832
R23	101,809	107,515	1,832
R6	101,813	104,073	0,581
R24	101,820	107,659	0,581
R17	110,180	104,082	1,335
R28	110,187	107,503	1,334
R70	155,317	104,149	1,789
R348	155,315	107,440	1,775
R74	180,853	104,197	2,670
R412	180,853	107,591	2,658
R73	181,809	104,114	2,094
R350	181,800	107,503	2,086

Примечания:

3 - отклонения вверх опор относительно их основания в мм.

110 - расстояние между внешней частью колонны и центральной осью

31 съемные точки вверх и вниз опор
32 точки на схеме соответствуют номерам нанесенным на производственную линию и отмечены крестами

R5 правый и левый центр одного ролика
R23

Н=1.415 высота отметка окончания опоры

Каталог координат точек производственной линии. Правая сторона.

номер точки	X	Y
T4	180,775	104,045
T5	183,085	104,029
T6	185,082	104,027
T7	188,075	104,025
T8	190,900	104,023
T9	192,683	104,029
T10	193,996	104,027
T11	198,042	104,030
T12	199,840	104,030
T13	202,699	104,031
T14	205,205	104,024
T15	207,771	104,028

Каталог координат точек производственной линии. Левая сторона.

номер точки	X	Y
T26	180,837	107,577
T25	183,097	107,576
T24	185,163	107,576
T28	188,077	107,574
T23	190,960	107,581
T22	192,690	107,587
T21	193,963	107,582
T20	198,085	107,577
T19	199,830	107,584
T18	202,597	107,585
T17	205,218	107,586
T16	207,779	107,590