

A. H. T. 6406  
20620202.

Согласовано:  
Ст. мастер стана



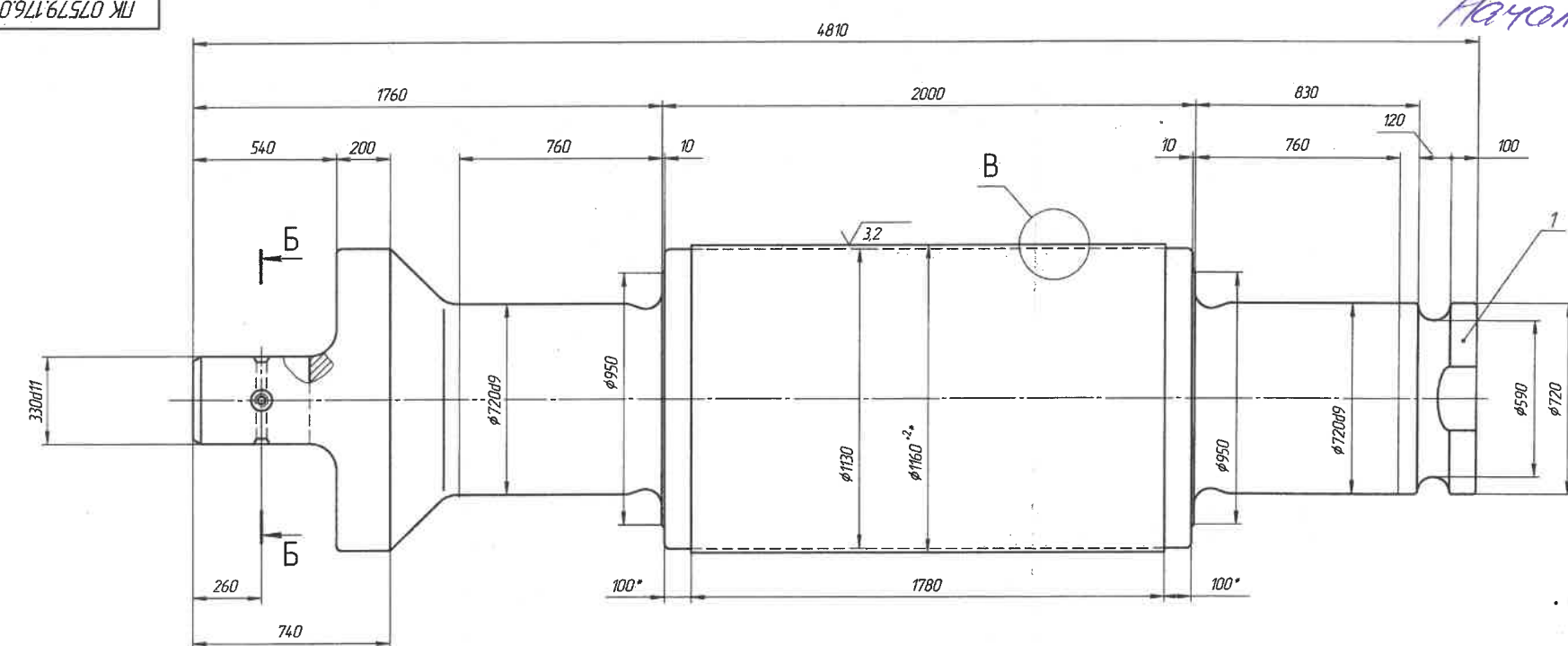
Табл.1 Режимы наплавки валков

Параметры	ПГ-Нп-35В9ХЗСФ		Пл-Нп-35В9ХЗСФ 3ммх10мм
	Ø3,6 мм	Ø5 мм	
Температура предварительного подогрева балки на поверхности бочки, °C	250		
Температура нагрева балки на поверхности бочки, °C	400-440		
Длительность выдержки для полного прогрева, ч.	3		
Ориентировочная длительность всего нагрева, ч	24		
Режим наплавки	На постоянном токе, обратной полярности		
Температура при наплавке, °C	360-420		
Скорость наплавки (вращения балки) м/ч	38-60		
Скорость подачи проволоки первого слоя, м/ч	64-73	56-64	37-49
Скорость подачи проволоки последующих слоев, м/ч	73-95	64-83	49-73
Сварочный ток, А	350-550	400-700	400-700
Напряжение дуги, В	30-36		
Шаг наплавки, мм.	6-10	7-11	8,4-13
Толщина одного наплавленного слоя, мм	2,5-3,5	2,5-3,5	2,5-4,5
Температура выдержки после наплавки по всей длине бочки, °C	400-500		
Время выдержки после наплавки по всей длине бочки не менее, ч	3		
Температура охлаждения под коробом, не более, °C	100		
Ориентировочное время охлаждение балки, ч	56		

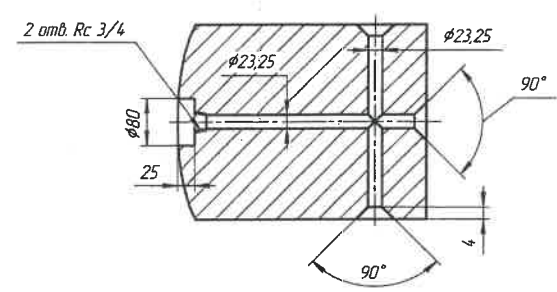
1. Размеры, кроме обозначенных\*, для справок.
2. ±IT14/2.
3. В спецификации указано теоретическая масса наплавленного металла (без учета потерь, припуска под последующую обработку).
4. Массу флюса определяет предприятие-производитель наплавки.
5. Допускается замена диаметра проточки для наплавки с 3,6 на 5мм.
6. Допускается замена проточки для наплавки на ленту 3ммх10мм ПП-4п-35В9Х3СФ ГОСТ 26467-85.
7. Содержание в наплавленном слое: углерода должно быть в интервале 0,33-0,37 %; хрома 2,8-3,2%.
8. Перед наплавкой выполнить УЗК бойки вала согласно ТИ.226-063-08-07.
9. Рекомендуются режим наплавки валков смотри Таблицу режимов наплавки.
10. В наплавленном слое не должно быть трещин, пор, шлаковых включений и наплывов. Небольшие дефекты необходимо раздербать с помощью шлифмашин, а более крупные с помощью дуговой или газовой режки и зачищать шлифмашинкой. Заборка дефектов в наплавленном слое должна производиться изнастойкой наплавочной проточкой.

[illegible]

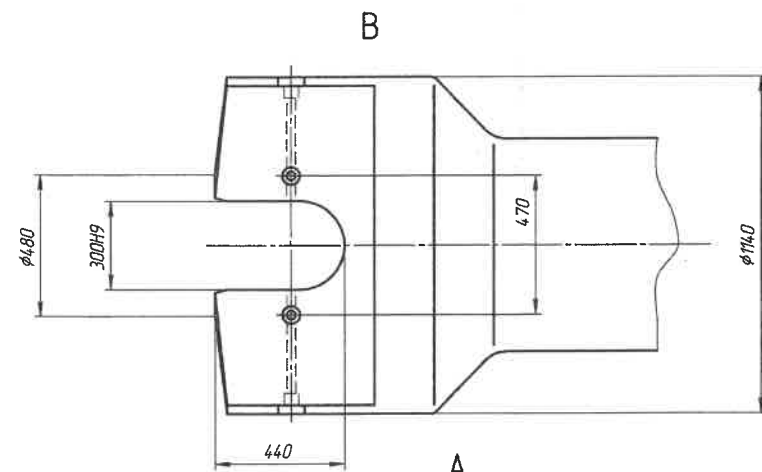
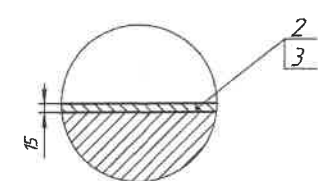
Исполн.	Зам.	Рез.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
А1			ПК 07579.176.0 СБ	Сборочный чертёж		26309
<u>Детали</u>						
1			ПК 07579.177.0	Обжимной цех. Стан слайдинг 1150. Клей горизонтальных валков. Валок		25559кг
<u>Материалы</u>						
2				Правлока порошковая наплавочная Пп-Нп-35В9ХЗФ-Т-Ф-3,2 ГОСТ 2610-84		750кг Смл.31Т
3				Флос АН-20 ГОСТ 9087-81		Смл.4 ТТ
ПК 07579.176.0						
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Обжимной цех Стан слайдинг 1150 Клей горизонтальных валков. Валок с наплавкой		
Автом.	Листинский	0205	0205			
Проект	Опачник	0205	0205			
Исполн.	Григоренко	0205	0205			
Чит.						
				Лист	Лист	Листов
				И	1	1
				ЛАО "Запорожсталь" ПКУ ОПО		
				Копирован		
				Итого: 1 шт.		



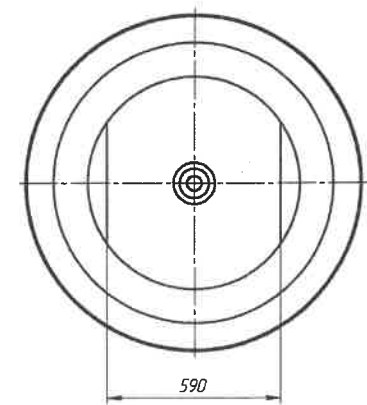
Б-Б (1:5)



B (2 : 1)



A



Чертежи для справок  
ПК 07579.06.00, 196с-75  
М<sub>04</sub>-58492

Мод. № модели	Полета в день	Время полета №	Мод. № модели	Полета в день
Номер документа: <span style="float: right;">ИП: 075790000114</span>				