

002/007 13 176

63/ V1

Справка №

Первое применение

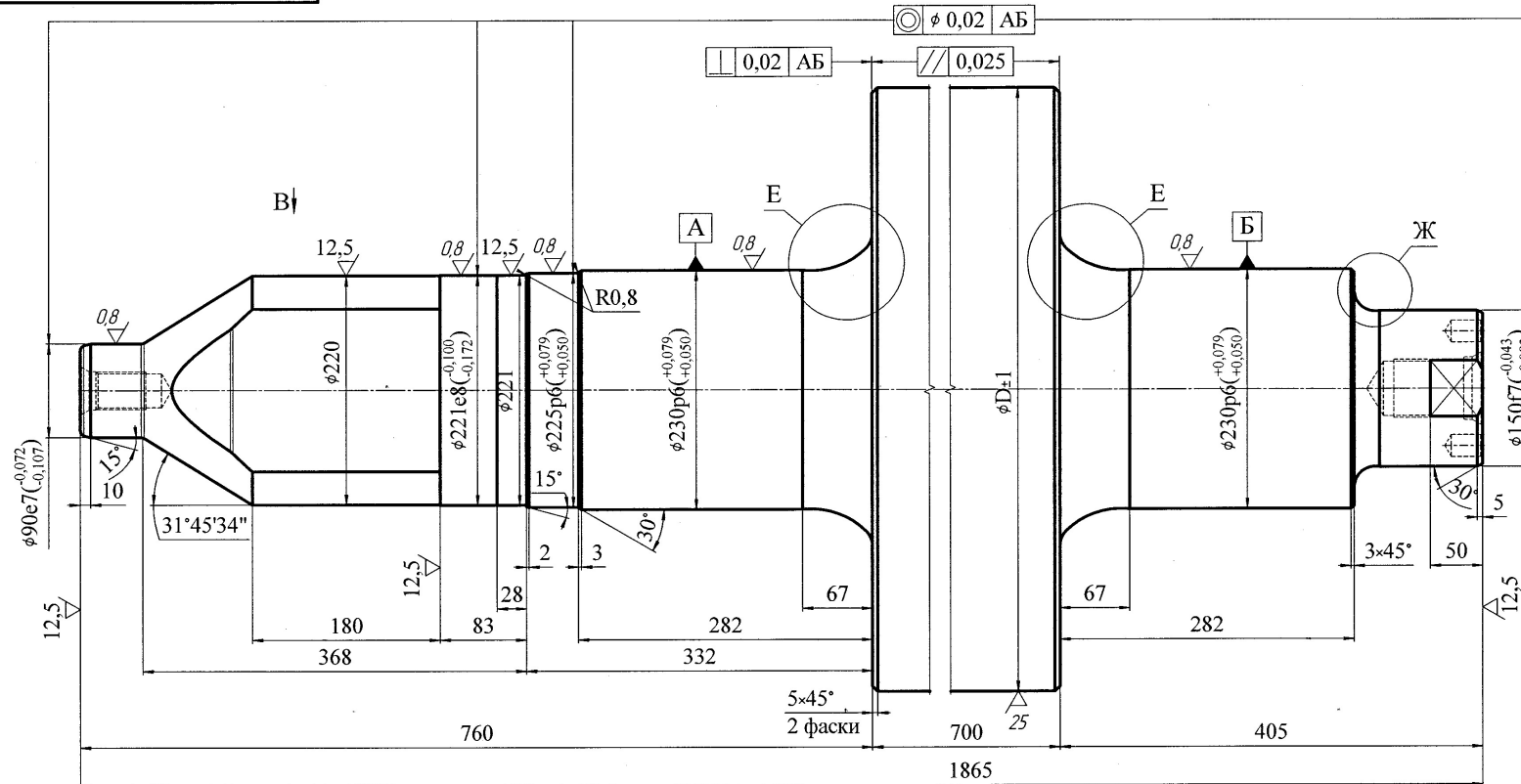
Подпись и дата

Инд. № дубликата

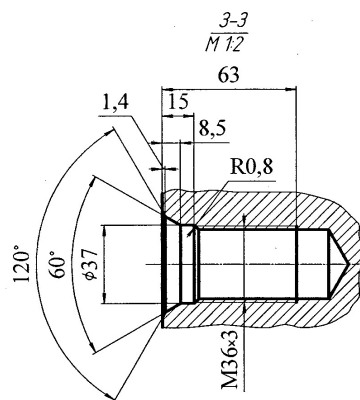
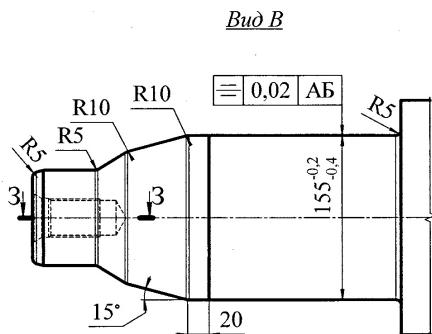
Взамен инд. №

Подпись и дата

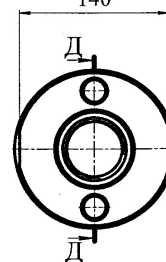
Инд. № подлинника



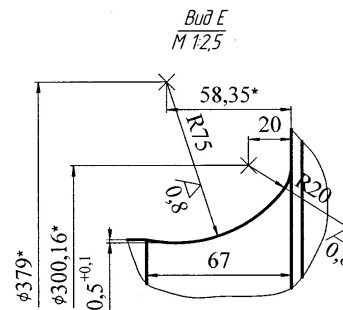
Вид В



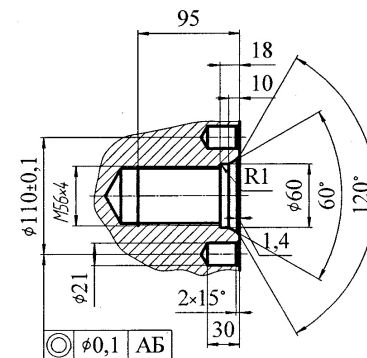
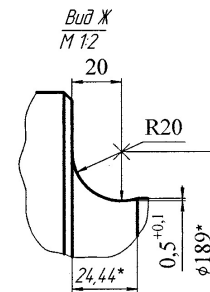
Вид Г



Вид Е



Вид Ж



Поз.	D, мм	Масса, кг	Материал валков (исполнение)
1	560	1588	А Чугун СШХН-50
2	555	1565	Б Чугун СШХН-55
3	550	1542	В Чугун СШХНМ-50
4	545	1520	Г Чугун СШХНМ-55
5	535	1475	Д Чугун SGP I
6	515	1388	Е Чугун SGP II
7	510	1367	
8	505	1346	
9	500	1325	
10	490	1285	
11	485	1265	
12	480	1245	
13	475	1225	
14	465	1186	
15	455	1148	
16	450	1129	
17	445	1110	
18	435	1074	
19	540	1500	
20	530	1455	
21	525	1435	
22	495	1305	
23	470	1205	
24	460	1170	
25	440	1095	

- Примечания.
- Чертеж разработан на основании чертежа Danieli 4.424952.1.
  - Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .
  - Поверхность валка (виды В, Е и Ж) контролировать спец. шаблонами.
  - Расчёт массы валка произведен, исходя из плотности чугуна, равной 7,52 г/см<sup>3</sup>.
  - \* Размеры для справок.
  - Формат А3.

971 СТ 400/200

Валок клетей  
№№6, 8, 9, 10,  
11, 12, 13, 15

См. таблицу

Литера	Масса	Масштаб
См. табл.	См. табл.	1:5
Лист	Листов	
ЧАО "Комет-Сталь"		
Прокатный цех		
Бюро калибровки		

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Разработал	Чеданенко			07.07.2022
Проверил	Семчук			07.07.2022
Т. контроль	Робкоб			07.07.2022
Гл. калибр.	Мельник			07.07.2022
Н. контроль	Линченко			07.07.2022
Утвердил	Олейник			07.07.2022