

972 СТ 400/200

63/√/1

Справка №

Первое применение

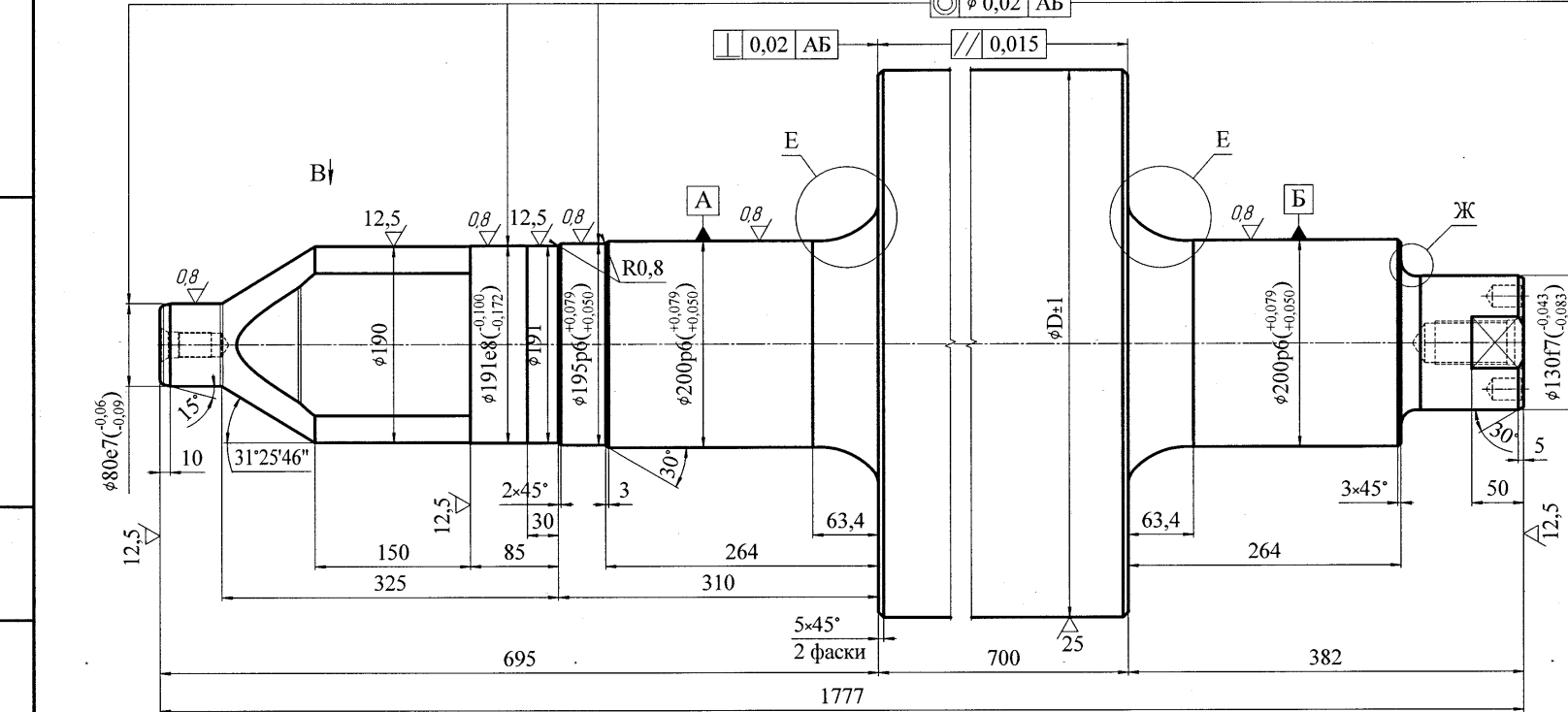
Подпись и дата

Инд. № дубликата

Взвешен инд. №

Подпись и дата

Инд. № подлинника

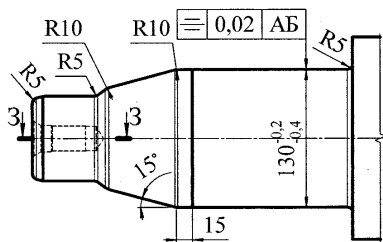


Г

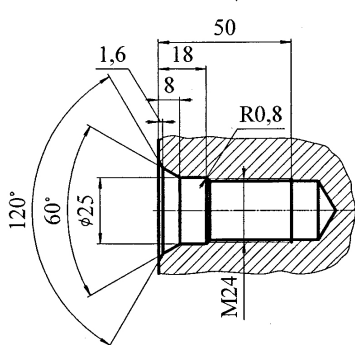
Поз.	D, мм	Масса, кг	Материал валков (исполнение)
1	530	1366	А Чугун СШХН-50
2	510	1280	Б Чугун СШХН-55
3	505	1259	В Чугун СШХН-60
4	500	1238	Г Чугун СШХНМ-50
5	490	1197	Д Чугун СШХНМ-55
6	485	1177	Е Чугун СШХНМ-60
7	480	1157	Ж Чугун СШХН-60
8	475	1137	З Чугун СШХНМД-63
9	470	1118	И Чугун СШХНМ-60 (4h)
10	465	1098	К Чугун SGP II
11	460	1079	Л Чугун SGP III
12	455	1060	
13	450	1041	
14	440	1005	
15	430	969	
16	425	951	
17	420	934	
18	415	916	
19	410	899	
20	405	882	
21	400	866	
22	395	850	
23	525	1345	
24	520	1325	
25	515	1305	
26	495	1220	
27	445	1025	
28	435	990	

Д-Д

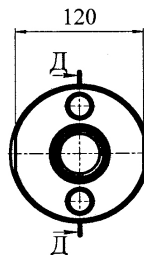
Вид В



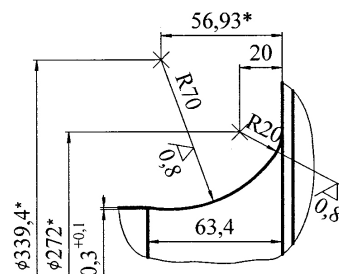
3-3
М 125



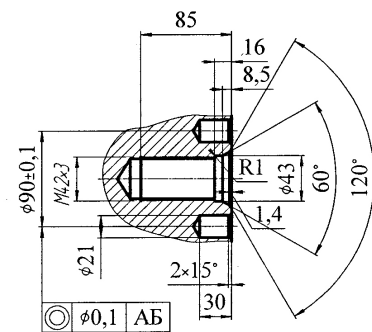
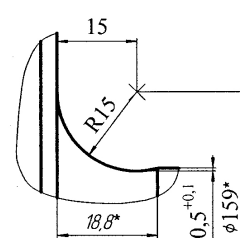
Вид Г



Вид Е
М 125



Вид Ж
М 12



Примечания

- Чертеж разработан на основании чертежа Danieli 4.3914.27.M.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, 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/см³.
- * Размеры для справок.
- Формат А3.

972 СТ 400/200

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

Валок клетей

№№14, 16, 17, 18, 19, 20

См. таблицу

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