

0912-M-2160
ON DWG

ПОКРЫТИЕ AISI 420 S.S., МИНИМУМ 6MM
ТОЛЩИНЫ ПОСЛЕ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ
AISI 420 S.S. OVERLAY
MIN. 6MM THICK AFTER MACHINING

ROLL FACE AND S.S. OVERLAY
ВНЕШНЯЯ ПОВЕРХНОСТЬ РОЛИКА И
ПОКРЫТИЕ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ.

COILBOX
(= 2410 =)
(= 2990 =)

РОЛИК ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОСТАВЛЕН
С ПРИЗМАТИЧЕСКОЙ ШПОНКОЙ

ROLL TO BE
SUPPLIED WITH
PARALLEL KEY
EF 40 X 22 X 190
DIN 6885

SECTION A-A
1:2

SECTION B-B
1:2

DETAIL AB
1:1

VIEW C
1:2

МАТЕРИАЛ AISI 8620
СМОТРИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ
МАССА 2720,4 КГ

DWG. 315228-M-2001
MATERIAL: AISI 8620
SEE ADDITIONAL NOTES
MASS: 2720.4 kg

GENERAL NOTES
1. BREAK ALL CORNERS AND REMOVE SHARP EDGES.
2. INTERNAL RADIUS = 1 mm R UNLESS NOTED OTHERWISE.
3. CHAMFER ALL TAPPED HOLES TO ROOT OF FIRST THREAD.
4. DO NOT SCALE DRAWING.

TOLERANCING
5. TOLERANCING ISO 8015.
6. GENERAL TOLERANCES IN ACCORDANCE WITH:
ISO 2768-FH FOR MACHINED OR CUT DIMENSIONS
ISO 8062-CT12 FOR CASTING DIMENSIONS
ISO 13920-AE FOR WELDMENT DIMENSIONS
UNLESS NOTED OTHERWISE.
7. GENERAL PURPOSE THREAD TOLERANCES TO ISO 965.

WELDING
8. WELDS TO COMPLY WITH AWS D14.4.
9. WELD SYMBOLS IN ACCORDANCE WITH ISO 2553:1992.
10. THERMAL STRESS RELIEVE ALL WELDMENTS BEFORE MACHINING

ADDITIONAL NOTES
11. ROLL TO BE FORGED FROM AISI 8620 IN COMPLIANCE WITH ASTM A-668. ROLL BODY TO BE HEAT TREATED AND THRU-HARDENED TO HB 220-250 PRIOR TO OVERLAY.
12. OVERLAY TO BE AISI 420 SS. TO BE STRESS RELIEVED AND HEAT TREATED TO HB 330-360 4mm DEEP.
13. DIMENSIONS, FINISHES AND TOLERANCES AS SPECIFIED.
14. WELD OVERLAY TO BE 100% NON-DESTRUCTIVELY TESTED (NDT) TO ENSURE NO CRACKS, NO POROSITY AND COMPLETE FUSION TO SUBSTRATE.

15. SURFACE TEXTURE UNLESS INDICATED OTHERWISE
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ
11. РОЛИК ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫКОВАН ИЗ AISI 8620 В СООТВЕТСТВИИ С ASTM A-668. КОРПУС РОЛИКА ДОЛЖЕН БЫТЬ ТЕРМООБРАБОТАН ДО ОБЪЕМНОЙ ТВЕРДОСТИ 220-250 HB ПЕРЕД ПОКРЫТИЕМ.
12. ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ИЗ AISI 420 SS. НАПРЯЖЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СНЯТЫ И ПОДЛОЖЕНО ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ ДО HB 330-360 НА ГЛУБИНУ 4 MM.
13. РАЗМЕРЫ, ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА И ДОПУСКИ КАК УКАЗАНО.
14. НАВАРЕННОЕ ПОКРЫТИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ НА 100% ПРОВЕРЕНО НЕРАЗРУШАЮЩИМ МЕТОДОМ, ЧТОБЫ УБЕДИТЬСЯ В ОТСУТСТВИИ ТРЕЩИН, ПОРИСТОСТИ И ПОЛНОГО СПЛАВЛЕНИЯ С ПОДЛОЖКОЙ.

15. ШЕРОХОВАТОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ, ЕСЛИ НЕ УКАЗАНО ИНАЧЕ.

315228-M-0800	СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛЮЛЕЧНОГО РОЛИКА НОМЕР 1
315228-M-0800	NUMBER 1 CRADLE ROLL, BILL OF MATERIAL
DRAWING NO.	DRAWING TITLE
REFERENCE DRAWINGS	

3	РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ ДОБАВЛЕНЫ, ВЫНОСКА РЕЗЬБЫ ИЗМЕНЕНА			
3	HOLE DIMENSIONS ADDED, HOLE CALLOUT REVISED	M.M.	06-05-31	
2	РУССКИЙ ПЕРЕВОД	M.M.	05-06-14	
2	RUSSIAN TRANSLATION	M.M.	05-06-14	
1	ДОБАВЛЕНА ШЕРОХОВАТОСТЬ, ПРИМЕЧАНИЕ 15 ДОБАВЛЕНО.			
NO.	DESCRIPTION	CHKD	APPD	DATE

ИЗМЕНЕНО ОПИСАНИЕ ШПОНКИ. УБРАНО ОПИСАНИЕ ОТВЕРСТИЙ, КРУЖОК 73 УБРАН, ИЗМЕНЕНА ТВЕРДОСТЬ РОЛИКА, СМ. ДОП. ПРИМ. ТВЕРДОСТЬ КОРПУСА HB 220-250, БЫЛА 220-240, ТВЕРДОСТЬ ПОКРЫТИЯ HB 330-360 НА ГЛУБИНУ 4MM, БЫЛО HB 340-260				
1 SURFACE TEXTURE ADDED, NOTE 15 ADDED KEY CALLOUT CHANGED, HOLE CALLOUT REMOVED, BALOON 73 REMOVED ROLL HARDNESS CHANGED, SEE ADDTL NOTES BODY HARDNESS HB 220-250, WAS HB 220-240 OVERLAY HARDNESS 330-360 4mm DEEP WAS HB 340-260	S.M.	M.M.	05-03-15	
REVISIONS				

3	КАК ПРОИЗВЕДЕНО	M.M.	S.O.	06-05-31
3	AS BUILT	M.M.	S.O.	06-05-31
2	ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА			
2	FOR MANUFACTURE	S.O.		05-06-14
1	ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА	M.M.	S.O.	05-03-15
1	FOR MANUFACTURE	M.M.	S.O.	05-03-15
0	ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА	M.M.	S.O.	04-11-26
0	FOR MANUFACTURE	M.M.	S.O.	04-11-26
REV.	ISSUE FOR	AUTH. BY	DATE	
ISSUE AUTHORIZATION				
		S. OSWALD		04-11-26

HATCH Steltech

DESIGNED BY D. RUBLI DATE 04-08-24	DRAWN BY W. WANG DATE 04-08-24
CHECKED BY S. McCALL DATE 04-10-22	DISCIP ENGR M. MURRAY DATE 04-11-26
PROJ. DES. COORD. G. BRUNSKILL DATE 04-11-26	PROJ. ENGR C. MCKENNEY DATE 05-03-15

PROJ. MGR.
S. OSWALD
DATE 04-11-26

DISCLOSURE OF CONFIDENTIAL INFORMATION
THIS DOCUMENT AND THE DESIGN EMBODIED HEREIN (HEREINAFTER REFERRED TO AS CONFIDENTIAL INFORMATION) IS THE EXCLUSIVE PROPERTY OF HATCH STELTECH LTD. IT IS LOANED SUBJECT TO RETURN ON DEMAND, AND MUST NOT BE RELEASED IN WHOLE OR IN PART TO ANY THIRD PARTY WITHOUT SPECIFIC WRITTEN PERMISSION OF HATCH STELTECH LTD. THE RECIPIENT OF THIS CONFIDENTIAL INFORMATION BY ITS RETENTION AND USE, AGREES TO USE ALL REASONABLE AND PRUDENT EFFORTS TO KEEP THE CONFIDENTIAL INFORMATION CONFIDENTIAL.

ZAPOROZHSTAL COILBOX

ЛЮЛЕЧНЫЙ РОЛИК 1А
РОЛИК
CRADLE ROLL 1A
ROLL

SCALE 1:5 OR AS NOTED	DWG. NO. 315228-M-2160	REV. 3
-----------------------------	------------------------	-----------