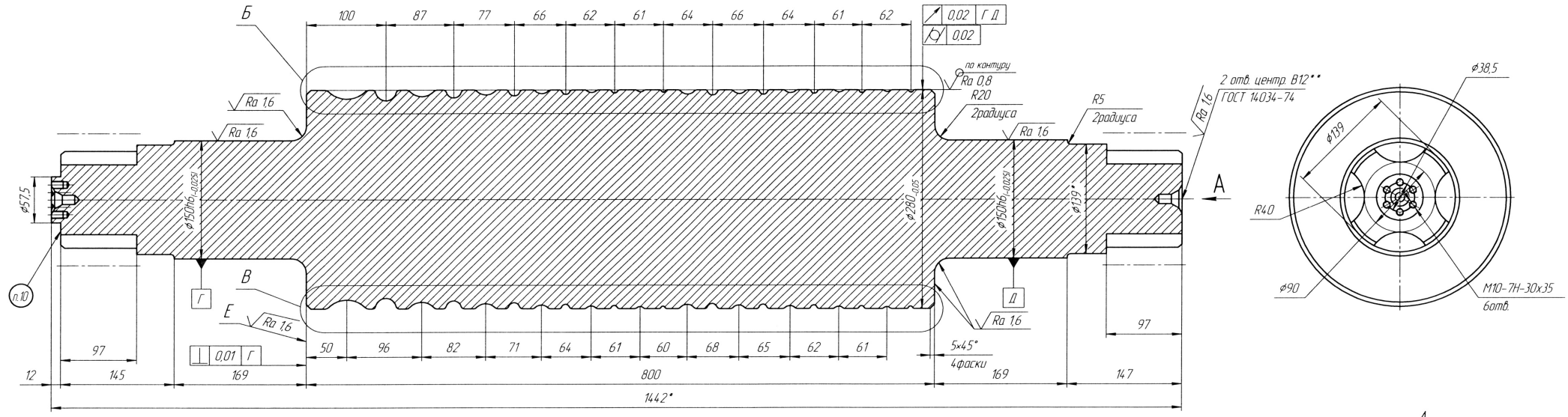
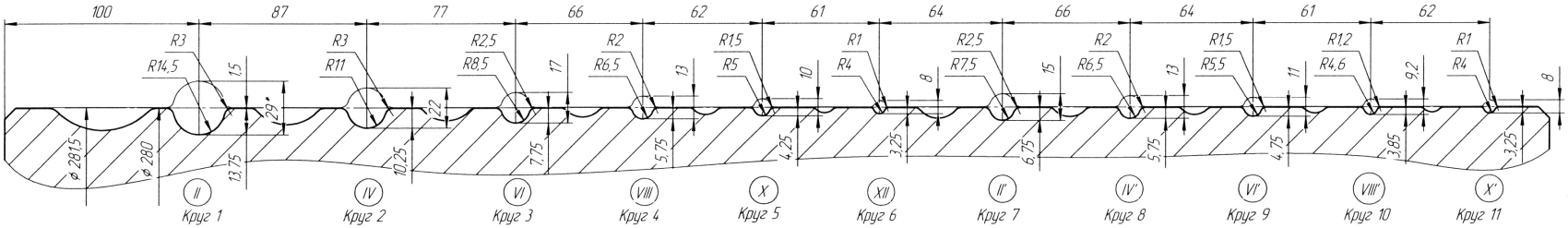
К-16500

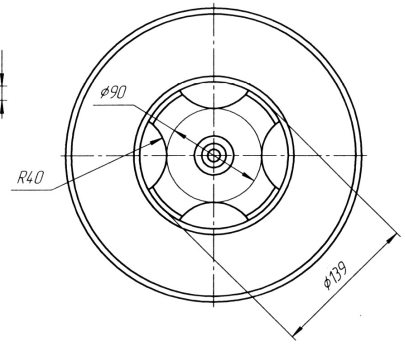
Ra 6,3 (√)



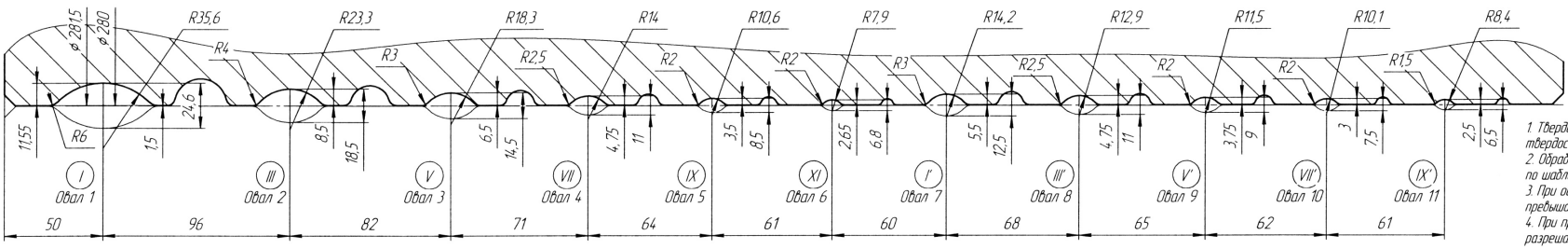
Б (1:2) (профиль ручьев круглых валка верхнего)



А



В (1:2) (профиль ручьев овальных валка нижнего)



1. Твердость бочки валка ф280 – 49..54 HRC на глубину не менее 23мм, твердость шеек ф150 – 20..41 HRC.
2. Обработку ручьев круглых (см. Б) и овальных (см. В) контролировать по шаблонам с торца Е. Торец Е маркировать не ударным способом.
3. При обработке пары валков разница в их диаметрах (ф280) не должна превышать 0,03мм.
4. При проточке (подборке) радиусов в местах перехода к большему диаметру разрешается плавное понижение диаметра шейки на величину до 0,15мм на сторону на длине от торца в пределах радиуса галтели.
5. H12, h12, ±IT12/2.
6. * Размеры для справок.
7. ** Размеры определяются технологией.
8. Остальные требования по ГОСТ 3541-79.
9. Допускается замена материала на сталь 75ХМФ, 9ХФ, 7Х2СМФ.
10. Маркировать номер плавки, обозначение не ударным способом.

						К-16500	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Решетников		09.22	Рабочий валок средний 280х800	Лит.	Масса 457,4 / Масштаб 1:2,5
Пров.		Смельчаков				Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.					Сталь 9Х2МФ ГОСТ 5950-2000	АО "ЕЗ ОЦМ"	
Утв.		Шпырлов					
Копировал					Формат А1		

Перв. примен.
Справ. №
К-6946-ОВ 402104.001А
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.