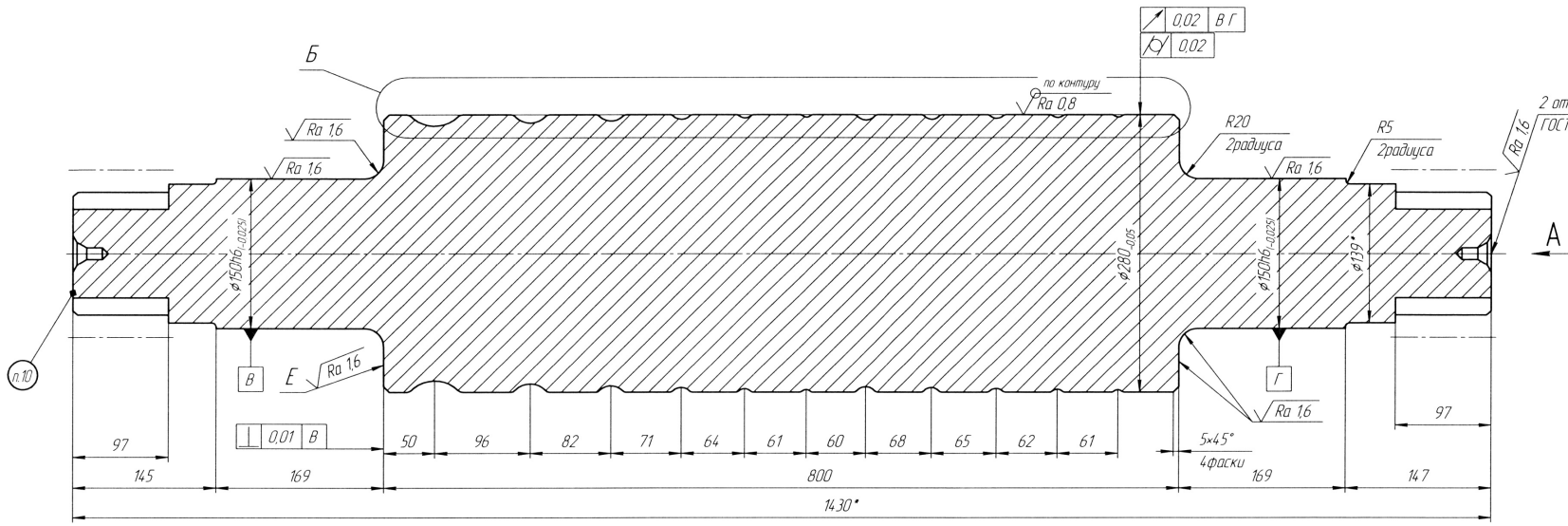
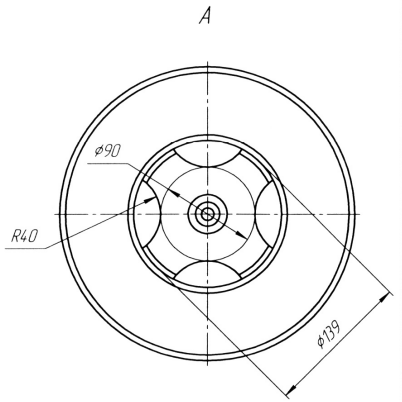
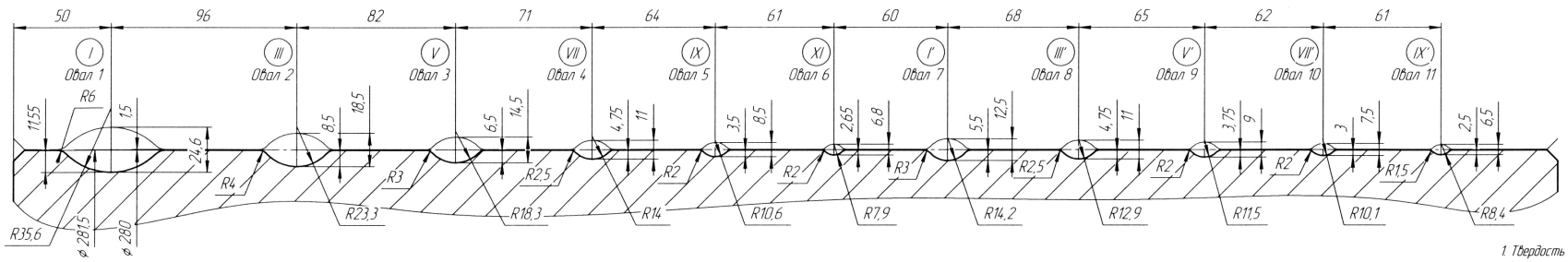
Ra 6,3 (√)





Б (1:2)



1. Твердость бочки валка ф280 - 49...54 HRC на глубину по радиусу 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-16502		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Решетников		09.23	Рабочий валок нижний 280х800	Лит.	Масса 462 / Масштаб 1:2,5
Пров.		Смельчаков				Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.					Сталь 9Х2МФ ГОСТ 5950-2000	АО "ЕЗ ОЦМ"	
Утв.		Штыцелов					

Копировал

Формат А1

Перв. примен.

Справ. № К-6946-00 402104.003

Подп. и дата

Инв. № подл. | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата