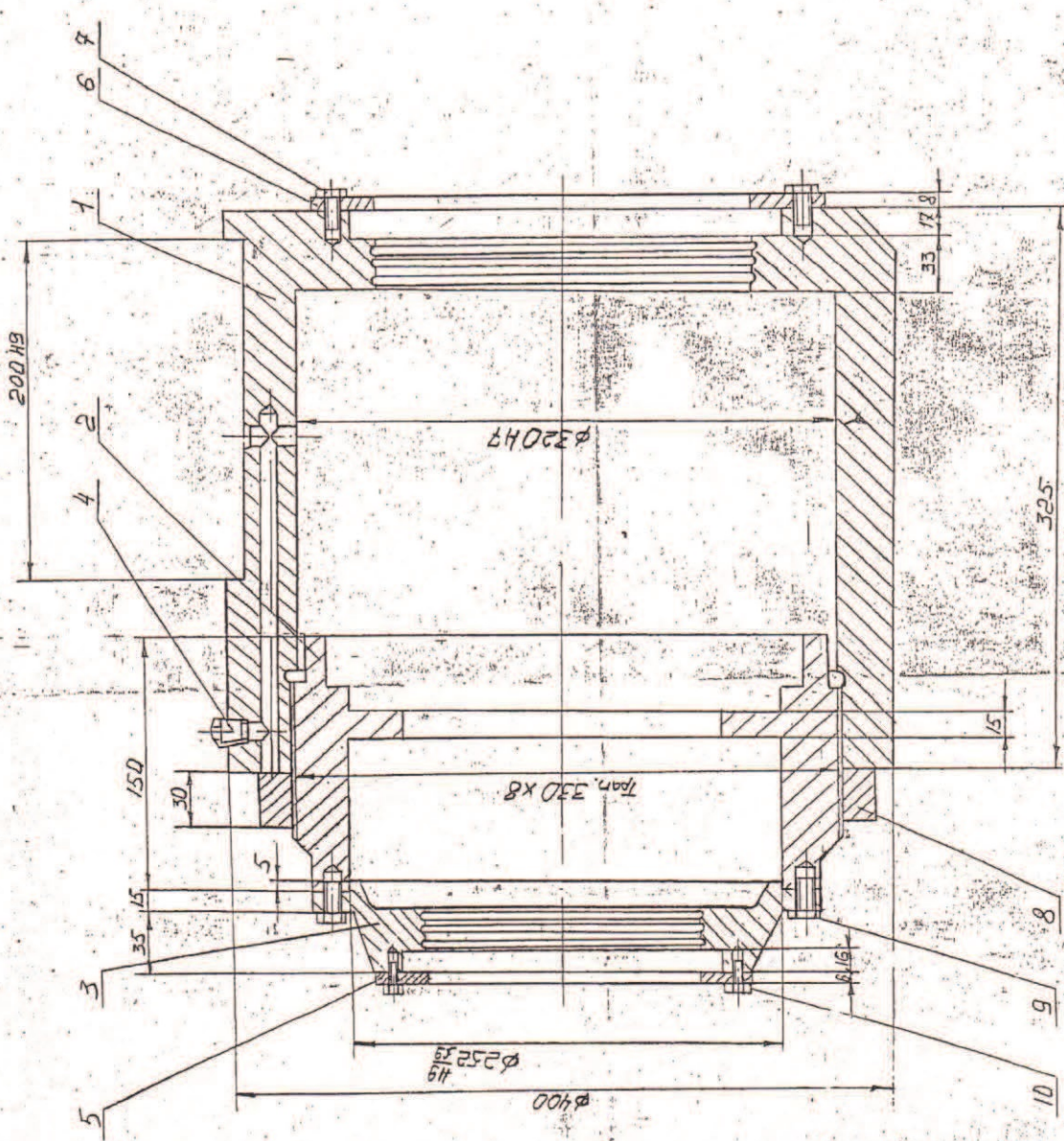
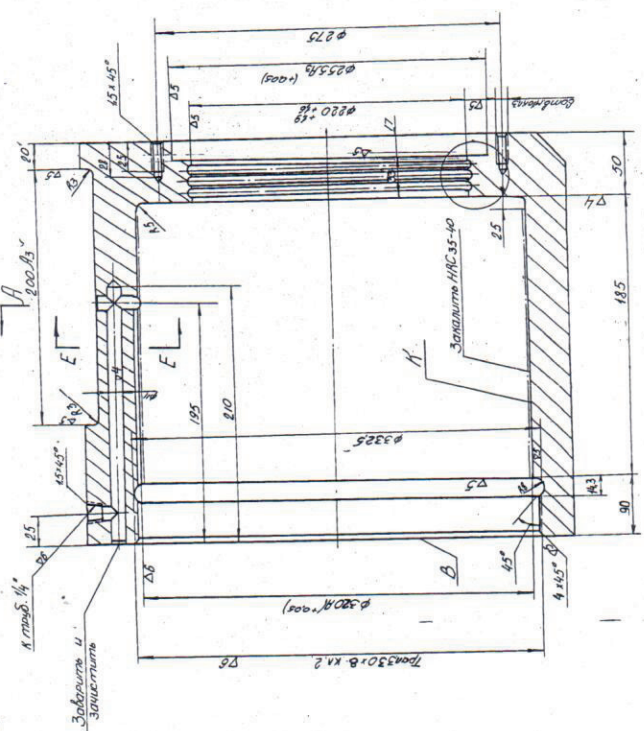


1. Индекс "А" присвоен в связи с изменением конструкции
 - по з. 1. и по з. 3.

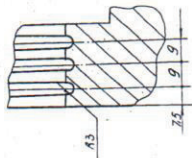
10	ПОСТ 7798-70	Болт М6 x 20	"	6	002	0072
9	ПОСТ 7798-70	Болт М10 x 45	"	6	008	0114
8	3-265467A	Раука	С-45	1	4	4
7	ПОСТ 7798-70	Болт М10 x 25	"	6	008	0114
6	Н5-1868	Крышка	С-3	1	2	2
5	Н5-1867	Крышка	С-3	1	095	095
4	А-55	Продка К 14 7/8	С-3	2	002	004
3	Н5-1866Б	Крышка	С-3	1	13	13
2	3-265464A	Стакон	С-45	1	31	31
1	1-178297Б	Подушка	530М	1	10	10
М	Обозначение	Наименование	М-л	Кон	Материал	Прим.
		Мир. Раскатной стон				
		Узел. Рабочая клеть				
		Датум				
		Исполн.				
		Провер.				
		Лист	1619			
		Всего листов	12			
		Сб. чертёж				



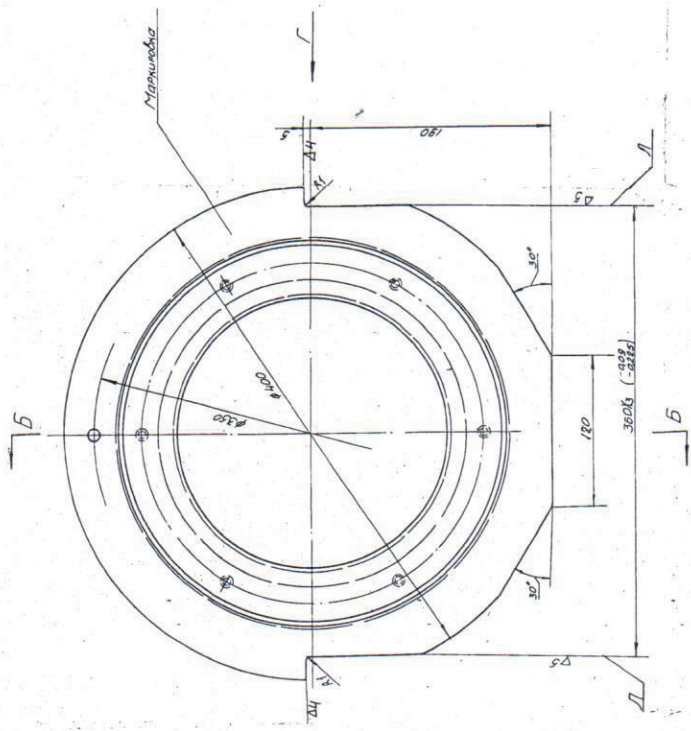
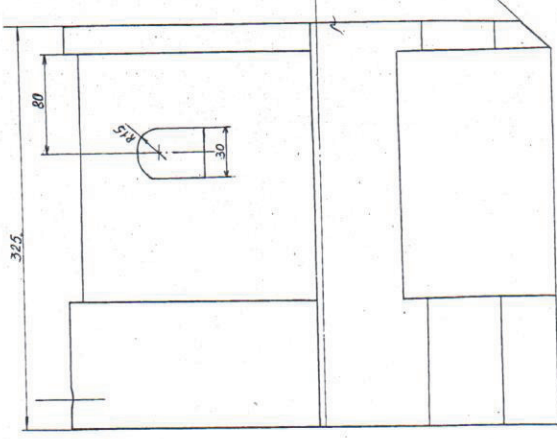
1-178297



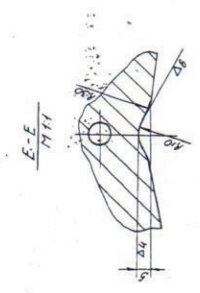
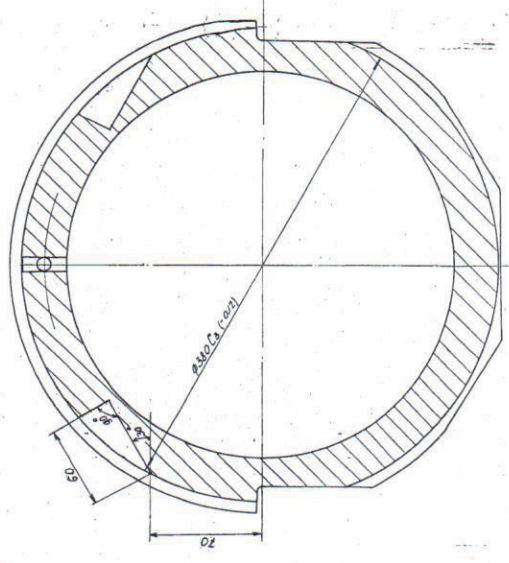
Вид А



Вид Г



А-А



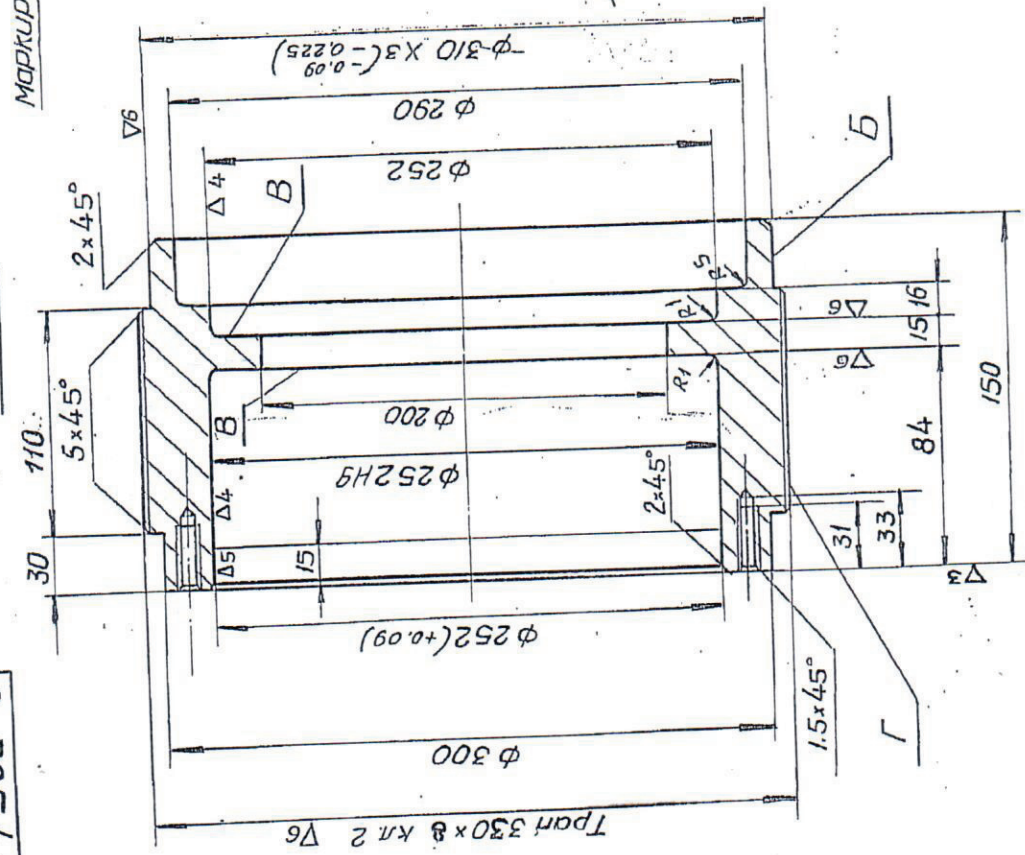
1. Требования к отливке по ГОСТ 177-88 ч.2.
2. Толщина слоя ободочка НВ 240-280.
3. Обвальность и лопастчатость поверхности А не более 0,025 мм.
4. Неперпендикулярность точки Б к оси поверхности А не более 0,08 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности Г относительно центра не более 0,025 мм.
6. Допускается не заглаживать полосу шириной 20 мм на всю длину зоны заглавки.
7. Остатки краски счистить.
8. Индекс Б присвоен в СВБЗН.
9. С удлинением резьбы Трм.33008 до 90 мм.
10. С несоблюдением изотвердия ударный износ.

ИЗДАНИЕ 1
КОПИЯ
ИЗДАНИЕ 1
КОПИЯ

Сверло: резьба: М10х1,25	Резьба: М10х1,25
Подшипник: 6002	Получено: 1-178297
Материал: Сталь 30Х18Н10	Листовой знак: 1-178297
Масштаб: 1:1	Длина: 110
ГОСТ 7832-85	33174

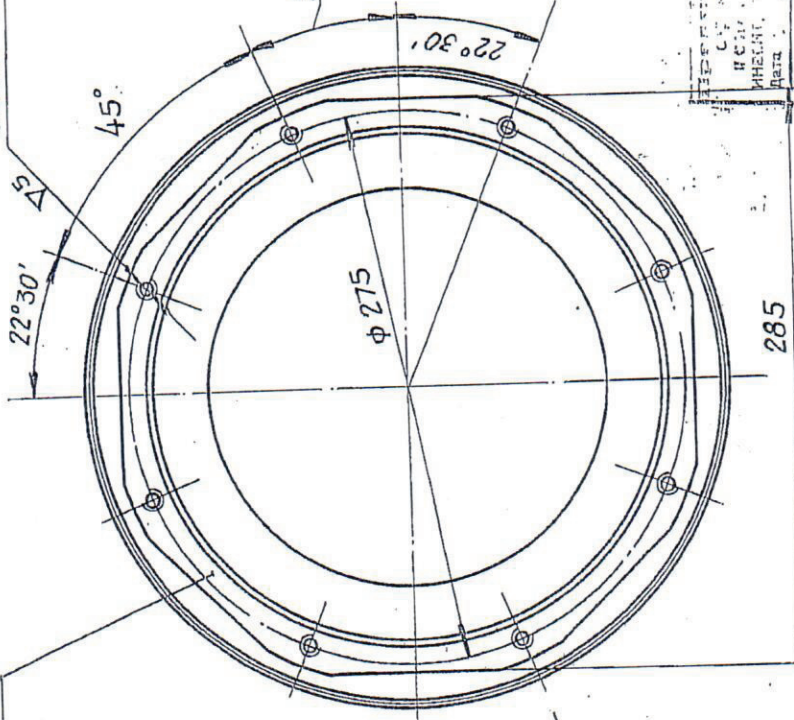
3-265464-3

A-A



УЗ Остальное

8 отб. М10 кл.3



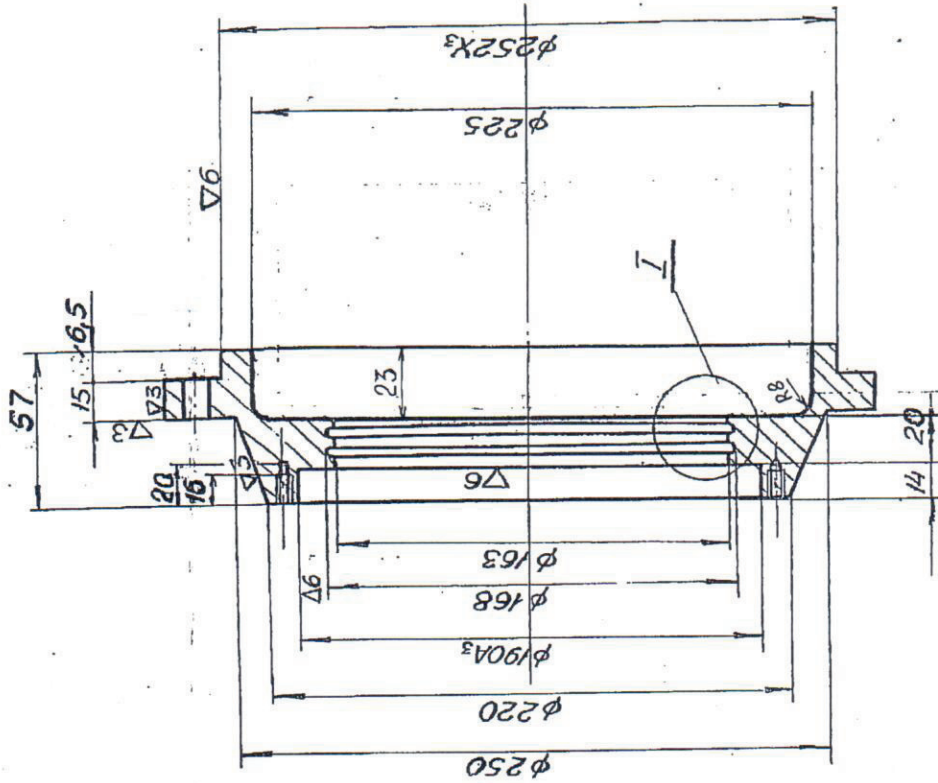
1. Поковка гр. III Гост 8479-57 НВ 240 ÷ 270
2. Радиальное бление поверхности Г относительно
- поверхности Б не более 0.05 мм
3. Торцевое бление поверхностей В не более 0.015 мм

ИЗМЕН. 2-изм Ч-39. Б
Дата

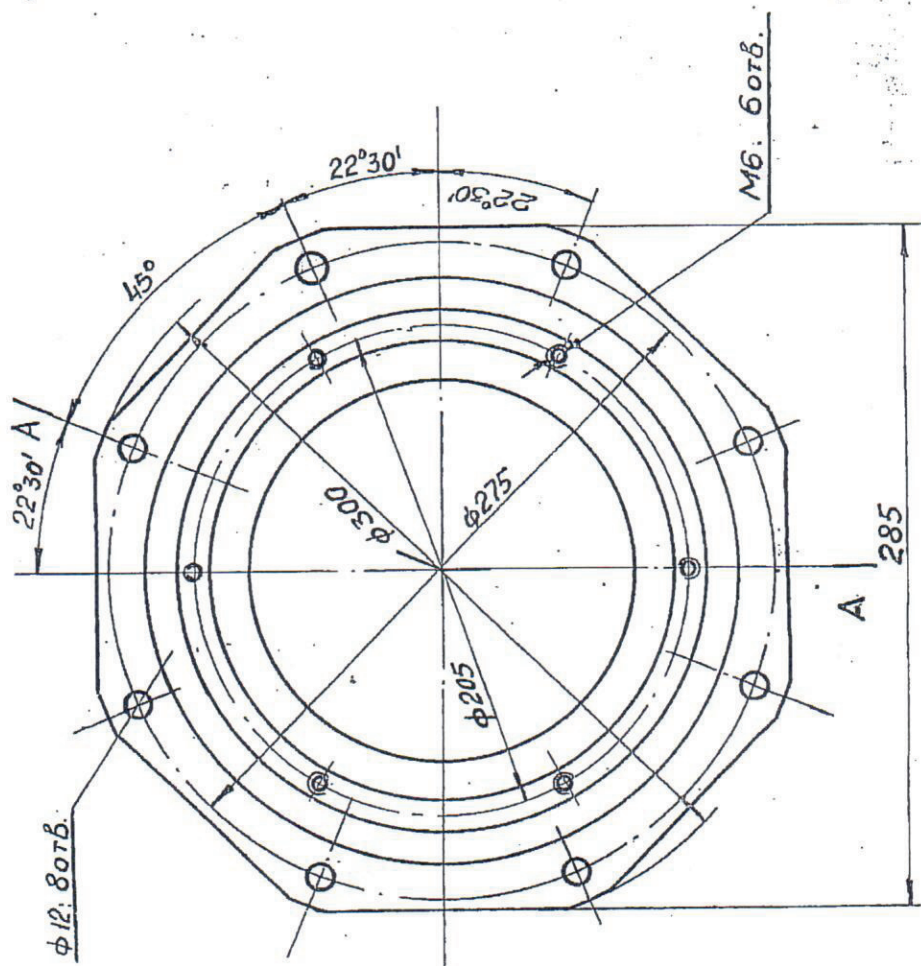
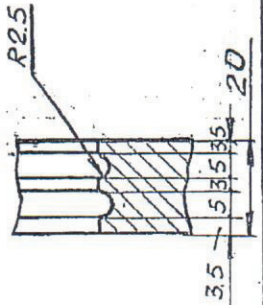
Рабочий балок		3-265464А	
К черт.	1-178294	Лист	30
Стол		Вес	1:2.5
Сталь 45		Листов	33ТМ
Гост 1050-60		ОГК	КСМЛ

Индекс "А" присвоен в связи с изменением резьбы на Трап 330x8

▽4(▽)



Место I
М/И

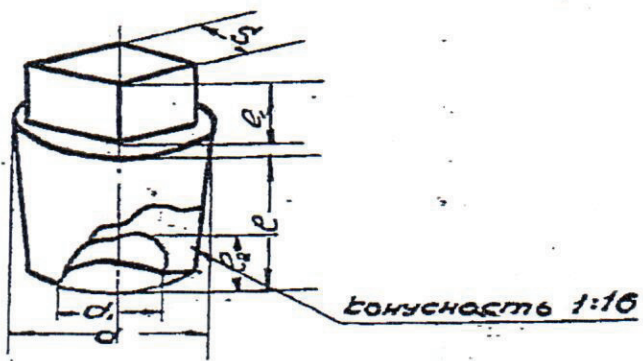


1. Индекс "Б" присвоен в связи с увеличением глубины до 23 мм.

Подушка передняя.		Рабочая клетка.	
К.Б.	Дата	№ докум.	№ черт.
Л.С.	26.11.73г.	М-1	М
Копир.	26.11.73г.	К-60	Вес
Черт.	Л.С.	Ст.3	шт
Проб.	М.М. 12.08.1973г.	1	12
И.отд.		1:2	1:2
		Крышка сквозн.	
		Узел	Рабочий
		№ черт.	Вслок
			1-178294

СССР НАР. КОМИССАРИАТ МАШИНОСТРОЕН. ГЛАВТЯЖМАШ.	НОРМАТИВ А-55	Н 955 ГЛАВТЯЖМАШ
	Соедин. части (фитинги) стальной. — для трубопроводов ПРОБКИ Р. усл. = 100 кг/см ² резьбы тр. конц.	ВЗАМЕН II

Rz 40 ✓



Пример условн. обознач. Пробка 1/2" трубн. конч. Н / ГЛАВТЯЖМАШ

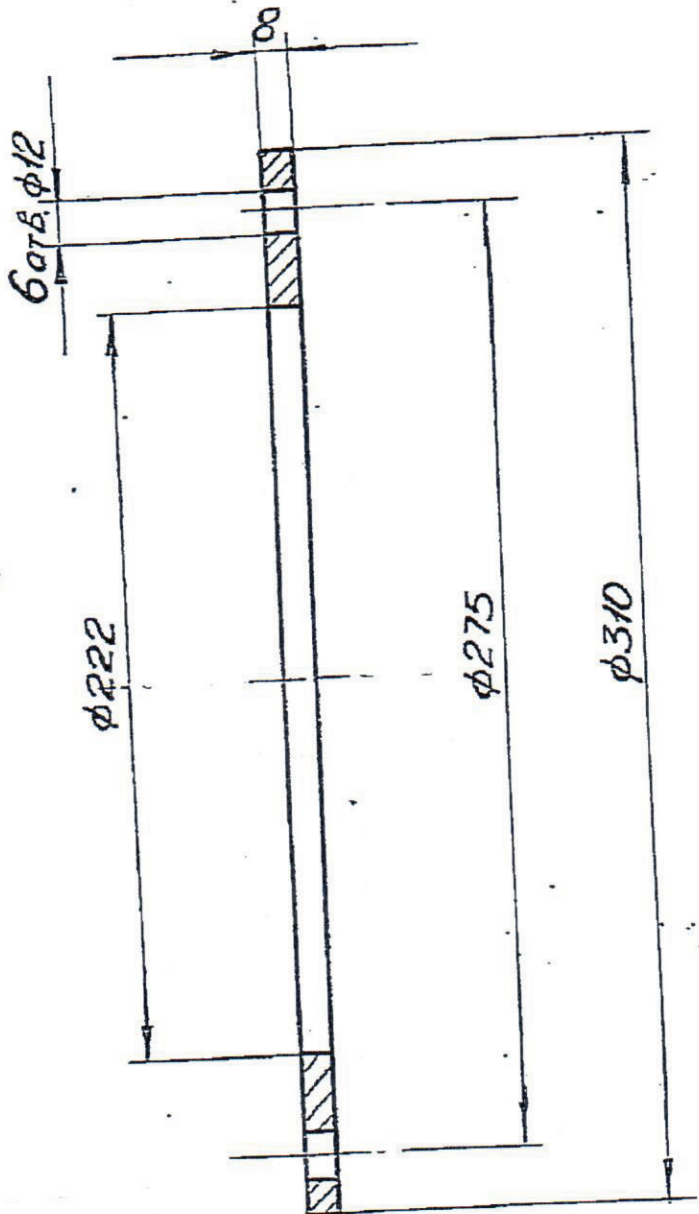
НОМЕР. РАЗМЕР. (дюймов)	РЕЗЬБА		РАЗМ. ПОД БИТУ		d ₁ мм	l ₁ мм	l ₂ мм	ВЕС 1 ШТ. ГРУПП. БГ	
	d	l _{нн}	S _{НОМ.} мм	S _{НОМ.Б.} мм					
✓ 1/8	1/8"	10	7	-	-	8	-	0,015	
✓ 1/4	1/4"	11	9	8,6	-	10	-	0,02	
✓ 3/8	3/8"	13	11	10,6	-	10	-	0,03	
✓ 1/2	1/2"	16	14	13,5	10	10	5	0,065	
3/4	3/4"	19	17	16,5	14	12	7	0,08	
1	1"	22	22	21,4	18	12	9	0,15	СН5-2178
1 1/4	1 1/4"	25	27	26,4	20	15	10	0,3	
1 1/2	1 1/2"	25	32	31,4	32	18	16	0,4	
2	2"	28	41	40,2	44	20	22	0,40	
2 1/2	2 1/2"	32	49,7	49,2	50	20	28	0,5	

Р. усл. = 100 и 250 кг/см² по ГОСТ 356-43
 Резьба трубн. конч. по ГОСТ 20008-38
 l - номинальн. размер раб. длины трубн. конч. резьбы
 Размер S по ГОСТ 3745, 00956 допуски для черн. чздел.
Н / ГЛАВТЯЖМАШ
 СППН-323
 материал ст. 3.
 техн. условия

Качество У-1
 12.08.2014 г.
 Св. Венгел

разраб: НКНЗ им. Сталина Внесено: 4.5.14	утверждено гл. инж. ГЛАВТЯЖМАШ	срок введения 1/II-39г.
---	-----------------------------------	-------------------------

▽4



Острые кромки притупить.

Проектирование на 2-м этаже
 отдела главного механика
 завод № 12
 Инстит. № 41-УИИ Ч-3
 Дата _____

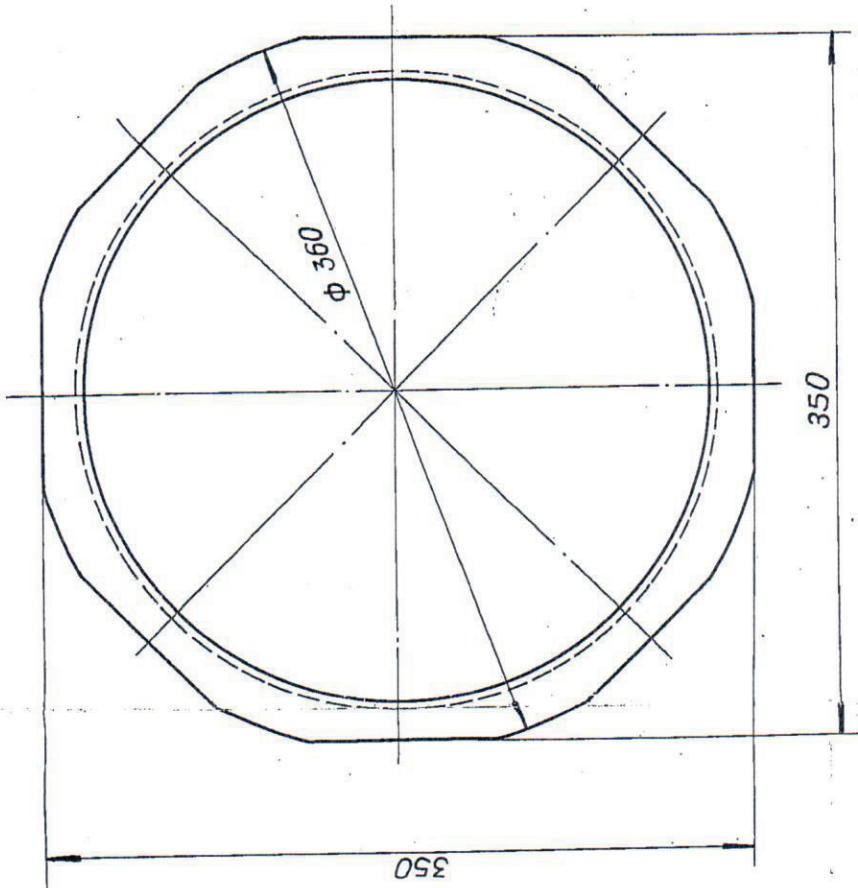
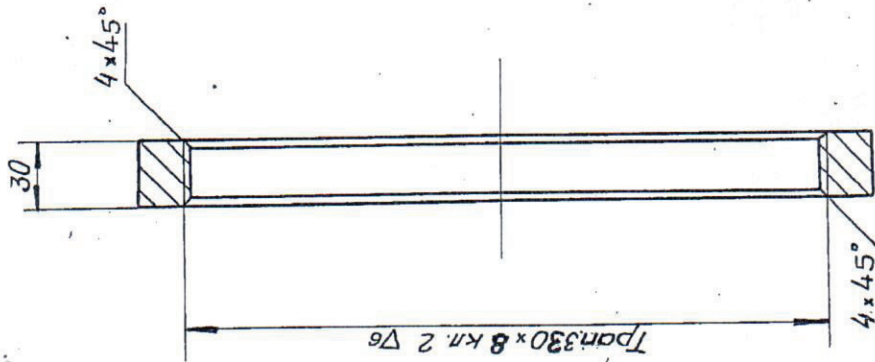
Подушка передняя и задняя. Рабочая клеть.

К.Б. ч.5	Дата	Подпись	№ 9ет.	М-л	К-во	Вес шт.	М	Черт. №	H5-1868
Копир.	135	Т.И.С.	12	ст.3	2	2	1:2	Дзр.	Раскатной стан
Черт.	26.12							Узел	Рабочий валок.
Проб.	Роб.м. 12.08.2014г.							№ со. черт.	1-178294
Н.отд.									

Крышка

3-265467A

Д 4 остальное



1. Поковка гр. I Гост 8479 - 70.
2. Резьба должна быть полной, чистой без заусенцев и сорванных ниток.
3. Поверхности гаек должны быть гладкими без забоин, трещин, плен и раковин.
4. Острые кромки притупить.
5. Индекс А" присвоен в связи с изменением резьбы на Тран. 330 к8.

Подушка передняя.

ИЗМ/КОП.	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
С. Орешников	А.В.И.	12.01.2017г.	
сверло 1/2" 13г.			
Л.И.С.И.			
К черт. 1-178294	РАБОЧИЙ ВАЛОК	ГАЙКА	СТАЛЬ 45 ГОСТ 1050-60
РОСКОПНОЙ СТАН. ПОДУШКА.	3-265467A	ЛИСТОВ 4	ЛИСТОВ 1:2.5
		ЛИСТ ЭЗТМ	ОГК
			КБСКП

ИЗМЕНЕНИЯ

№ ЧЕРТ. 1-178294

ИЗМЕН. № 3

РАБОЧАЯ КЛЕМЬ

ДАТА