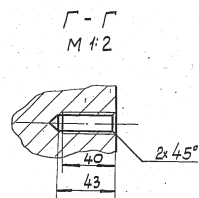
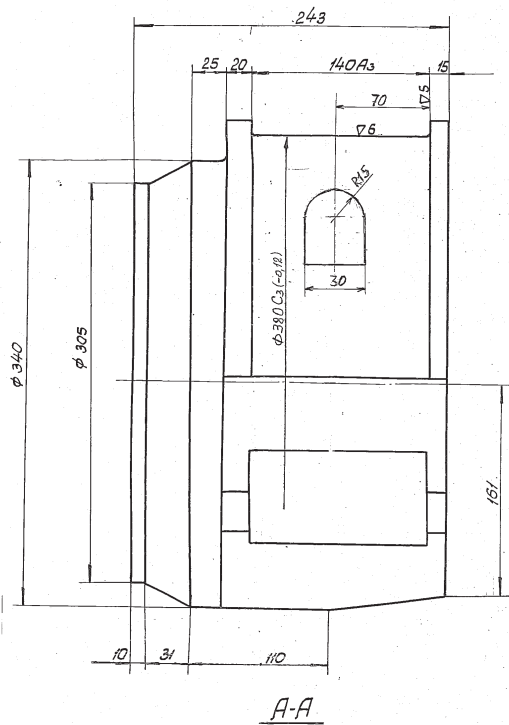
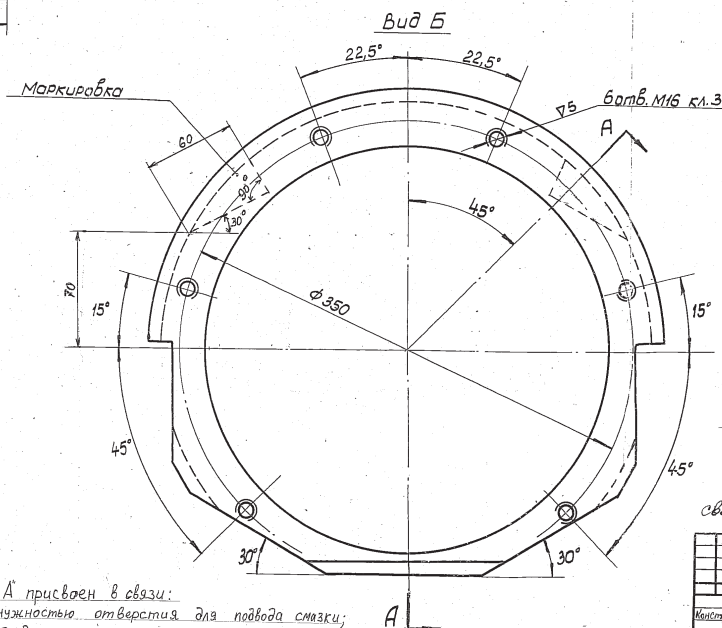
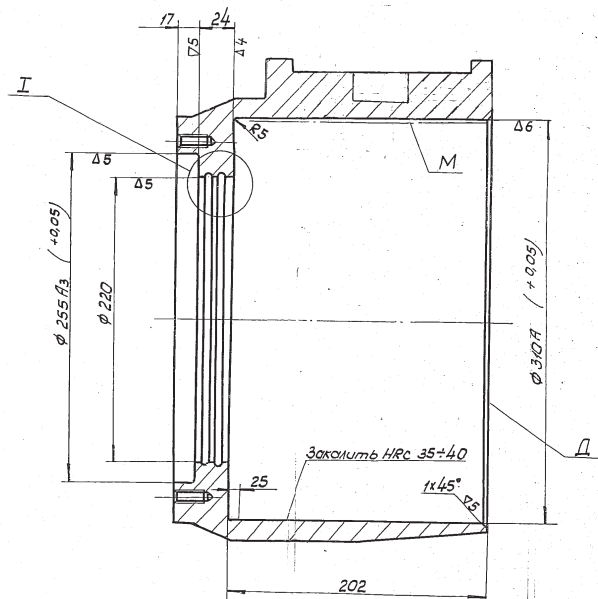
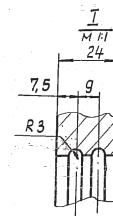
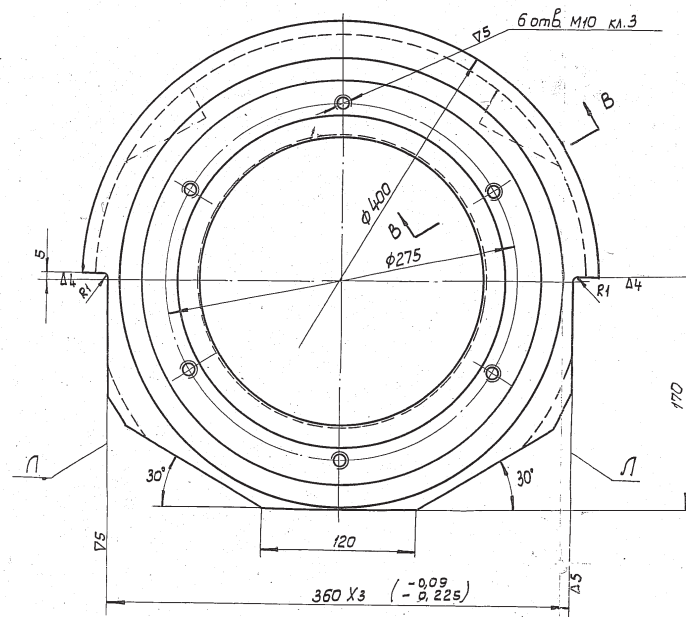
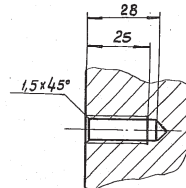


Индекс "А" присвоен в связи с изменением конструкции крышки глухой черт. №5-1865А и подщипки черт. №1-178298А.

5	ГОСТ-7798-70	Болт М10х25	И	6	0,015	0,114	К-2А	
4	№5-1868	Крышка	С73	7	2	2		
3	ГОСТ-7798-70	Болт М18х40	И	6	0,015	0,48	К-2А	
2	№5-1865А	Крышка глухая	С73	7	71	71		
1	1-178298А	Подщипка	35Х11	7	75	75		
N 103	Обозначение	Наименование	М-л	Кол.	шт	Объем	Прим	
					Масса			
		Лед. Раскатной стан					№5-2814 А	
		Узел. Рабочая клетка						
		Рабочий валок					Литер	Масса
		Подщипка					11	88,5
		30019.9					7,2	
		Лист					Листов	
		Констр. Редислав 10.05.9014						
		С.Б. Чертаж.						



В-В
М 1:1 повернуто

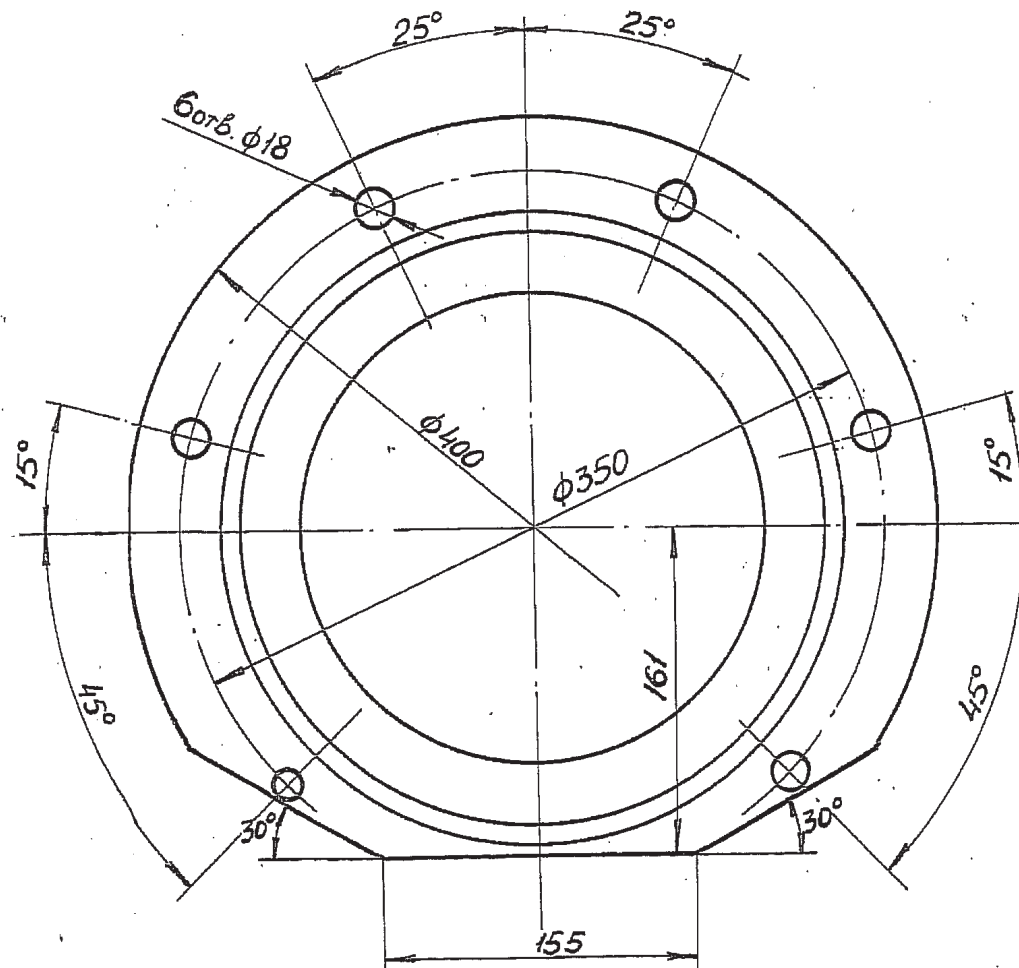
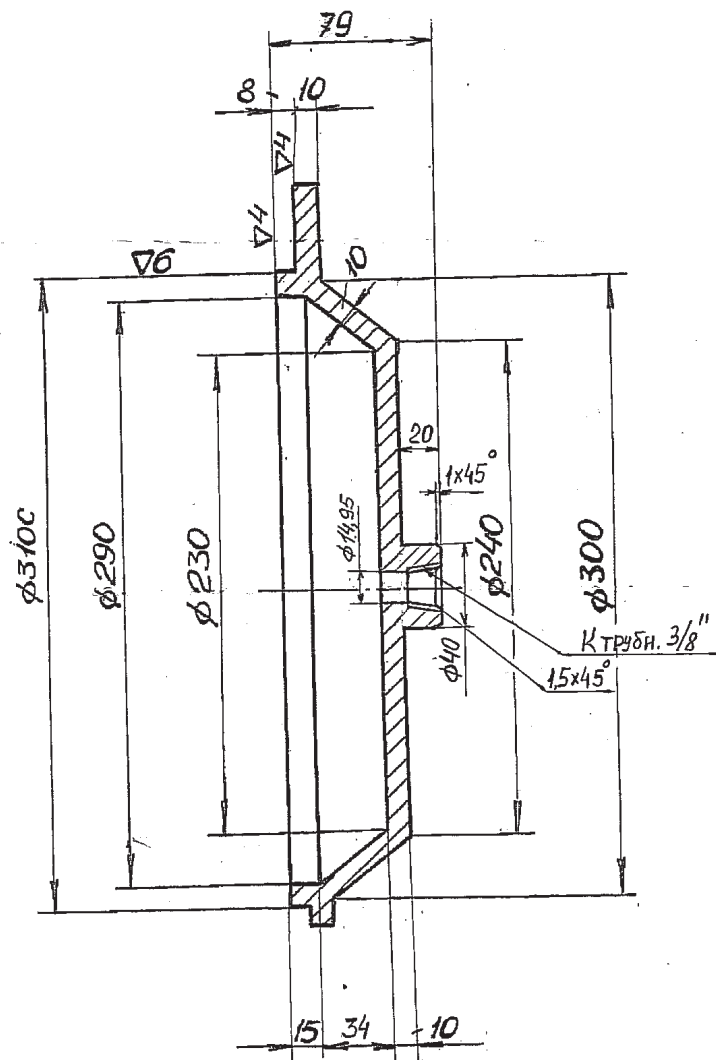


1. Требования к отливке по ГОСТ 977-88 п. 2.
2. Термическая обработка Нв 240±280
3. Обвальность и конусообразность поверхности «М» не более 0,025 мм.
4. Неперпендикулярность торца «Д» к оси поверхности «М» не более 0,06 мм.
5. Несимметричность поверхностей «Л» относительно центра не более 0,065 мм.
6. Острые кромки скруглить.
7. Допускается незакаленная полоса шириной до 20 мм. на всю длину зоны заковки.

8. Индекс 'А' присвоен в связи:
 а) с ненужностью отверстия для подвода смазки;
 б) с необходимостью изготовления упорных пазов;

Исполнитель: [Signature] 17/23
 Проверка: [Signature]
 Дата: [Date]
 Рабочий класс: [Class]

К четверти 1-178294	Раскатный стан	Рабочий валок
	1-178298А	
Подушка	Вес	М
	150	12
Сталь 35ХМЛ	Лит 1	337М
ГОСТ 7832-65		



ИЗГОТОВИТЕЛЬ
ОУСЛ ПЛАНОВОГО МЕХАНИКА
КОРПУС
ИНВЕНТАРЬ 42-4619-3
Дата 198 г.

1. Индекс "А" присвоен в связи с изготовлением
резьбы К труб. 3/8".

Подушка задняя.							Рабочая клеть.		
К.Б.ц.	Дата	Подпись	№ дет.	М-л	№ во	Вес шт.	М	Черт. №	Н5-1865А
Копир.	13.1	Маш	21	ст.3	1	11	1:25	Дер.	Раскатной стан
Черт.	25.12							Узел	Рабочий валок
Пров.	Р.А.М.	19.08.2014.	Крышка глухая				№ с/ч черт.	1-178294	
Н.отв.									

