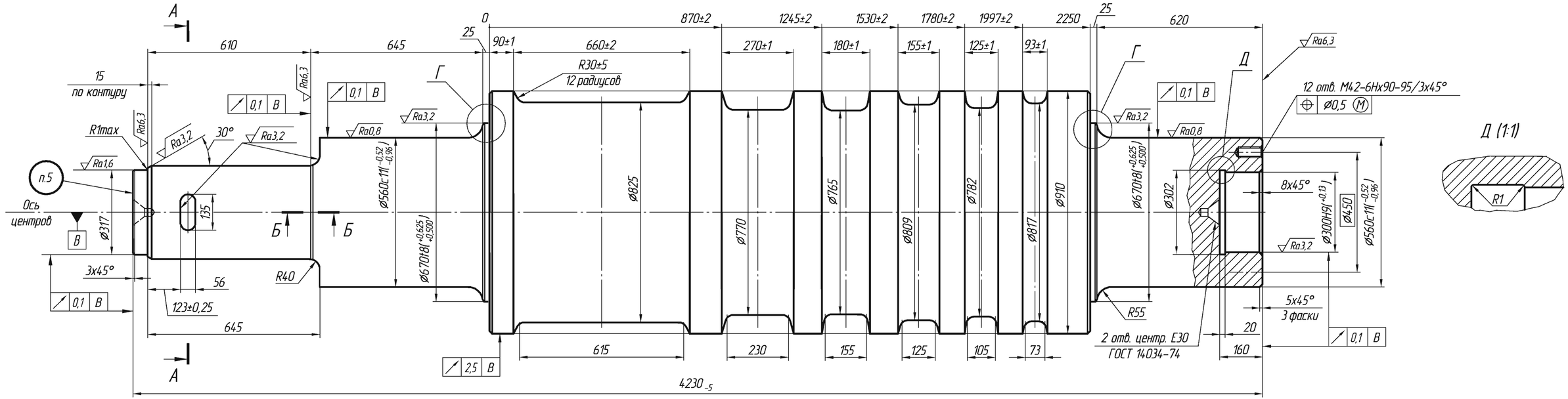
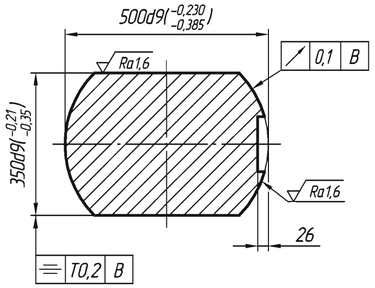
В-3-93

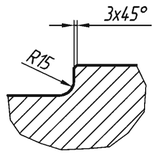
Ra 12,5 (√)



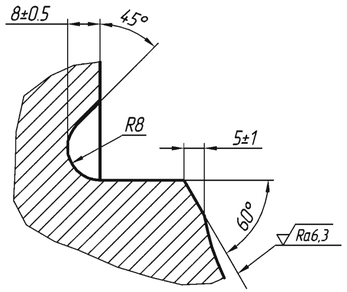
А-А



Б-Б (1:4)



Г (1:1)



1. Изготовление, приемка и упаковка валка по ОСТ 24.013.04-90 Е.
2. 229..285 НВ.
3. Термическую обработку валка производить после обработки наружной поверхности бочки и нарезки калибров. После термообработки механическую обработку этих поверхностей не производить. По этим поверхностям чертежом предусмотрен припуск 5 – 15 мм на сторону. Окончательную обработку производит заказчик.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $+t_2$, $-t_2$, $\pm t_2/2$.
5. Маркировать ударным способом: товарный знак, обозначение чертежа заказчика, марку стали, номер плавки и клейма приемки.
6. Допускается исключить п. 3, т. е. механическуюобработку валка производить после термической.

					В-3-93
3	Зам.	—		04.06.19	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Валок рабочий клети 900
Разраб.		Горохов		03.06.19	
Пров.					
Т.контр.					
Нач. бюро		Кобяков		05.06.19	
Н.контр.		Митенев		03.06.19	Сталь 60ХН ОСТ 24.013.04-90Е
Утв.		Еремин		5.06.19	

Лит.	Масса	Масштаб
	13 т	1:10
Лист	Листов 1	

МЗ "Петросталь"
Технологический отдел

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