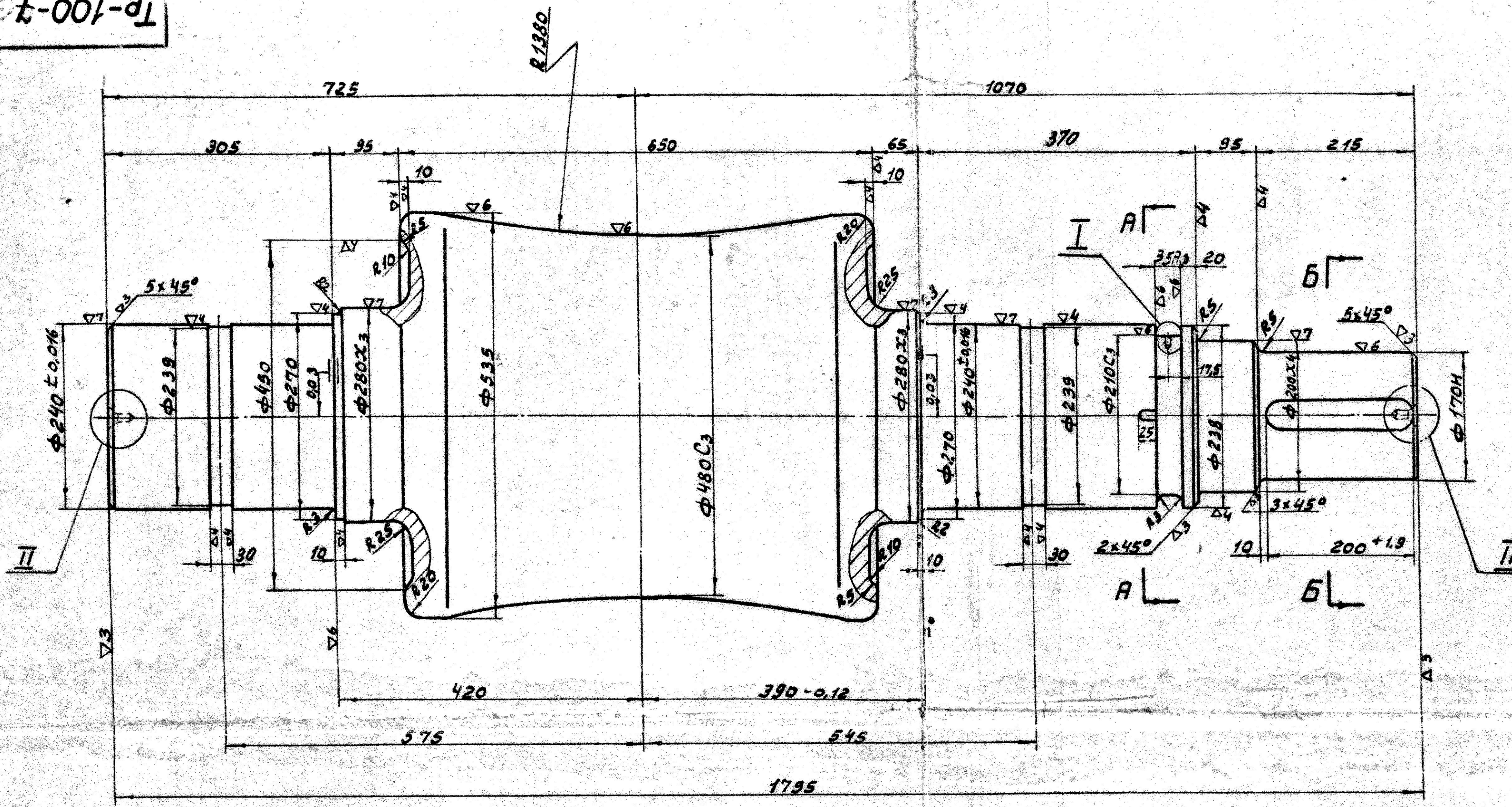
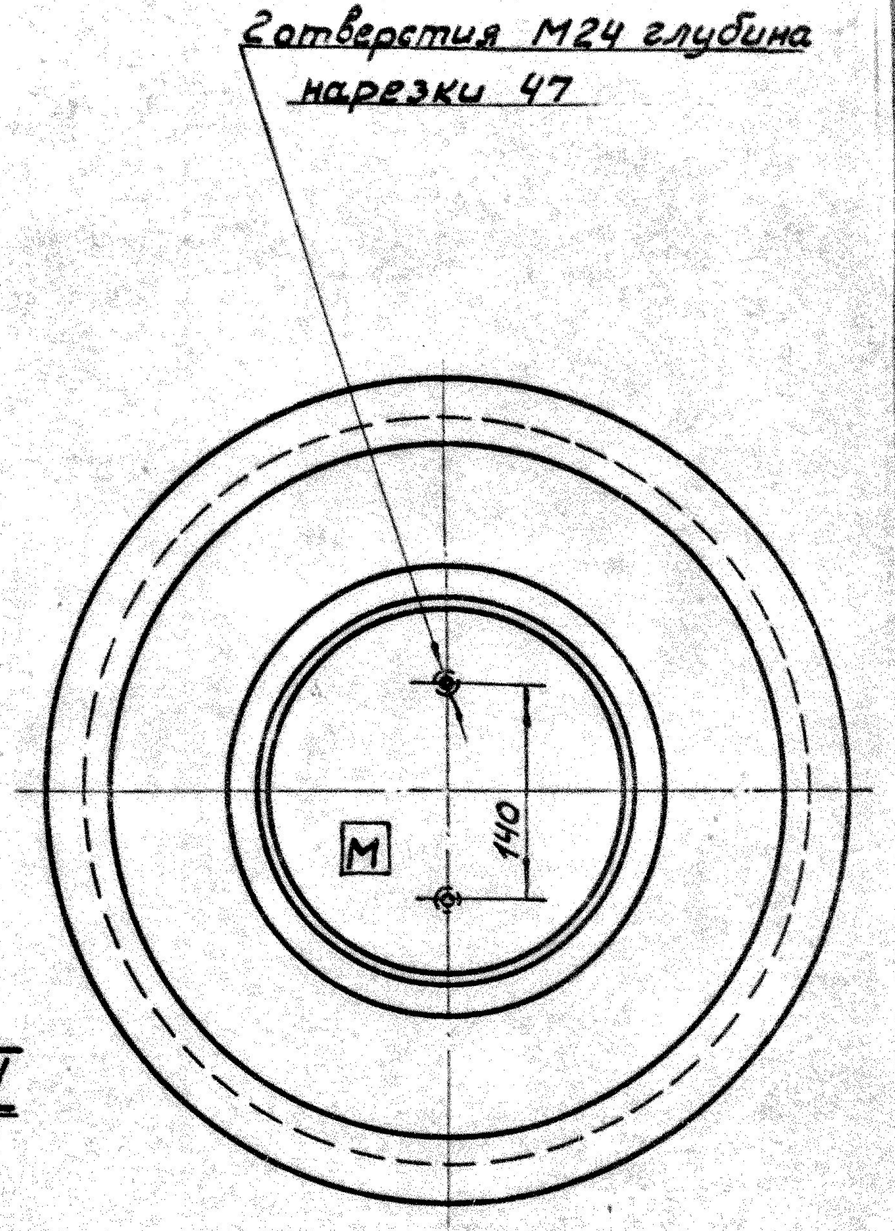
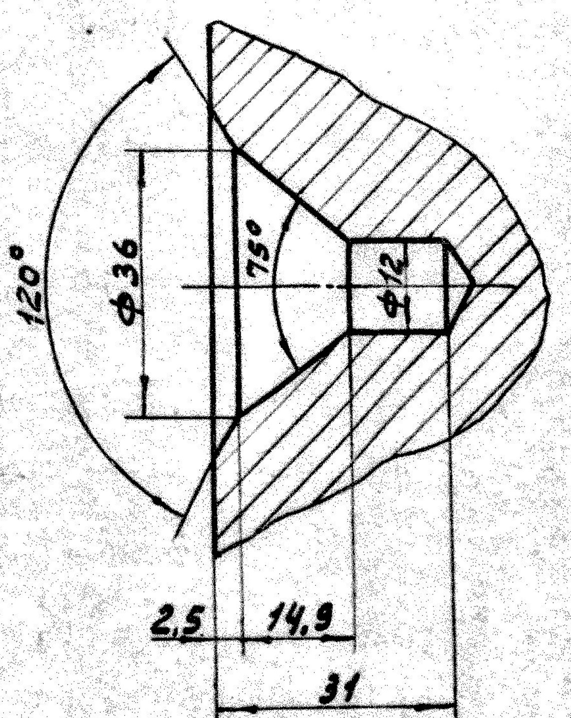
Тр-100-7


R1380
725
1070
305
95
650
65
370
95
215
10
10
5×45°
R5
R10
R20
R25
R2,5
Δ4
Δ6
Δ7
Δ3
Φ240±0,016
Φ239
Φ450
Φ270
0,03
Φ280X3
Φ535
Φ480C3
Φ280X3
0,03
Φ240±0,016
Φ270
Φ239
Φ210C3
Φ238
17,5
Φ200X4
Φ170Н
35A3
20
25
5×45°
2×45°
3×45°
R2
10
10
30
30
10
200+1,9
I
II
II
А
А
Б
Б
420
390-0,12
575
545
1795

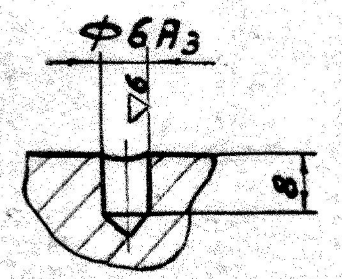

2 отверстия М24 глубина нарезки 47
140
М

1. Овальность и конусность по Φ240мм. не более 0,015мм.
2. Бочку валка подвергнуть термообработке.
Твердость по Шору 80÷95 единиц.

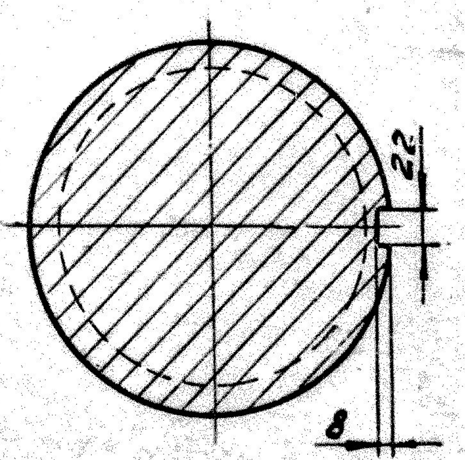
II
М 1:1


120°
Φ36
75°
Φ12
2,5
14,9
31

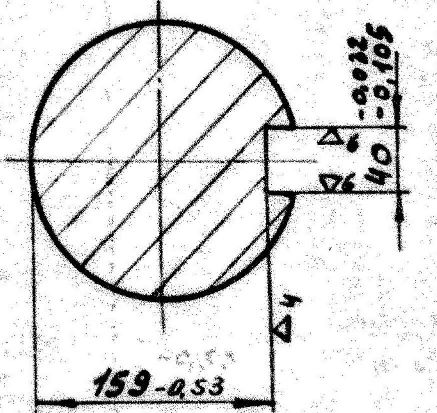
I
М 1:1



А—А



Б-Б


Δ6
Δ6
40 -0,032 -0,105
Δ4
159-0,53

Переоформлено с черт.
1702П16
СКМЗ им. Орджоникидзе

Цех	Термический	К чертежу Тр-
	Косовалковая правильная машина 7×1350 1702П	
	Валик приводной	Тр-100-7

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.		Моренов		
Зам. нач. отд.		Подскребов		8/2
Норм. контр		Васильев		
Нач. сектора		Машаров		5/2
Провер.		Софьина		4/2
Конструктор				

Литера | Вес 1?0 | Масштаб 1:5
Лист
Сталь 9Х
ГОСТ 5950-51
ЗКО г. Волгоград
Копировал Андреева

Инв. № подлинника 107704
Подпись и дата
Взамен инв. №
Инв. № дубл.
Подпись и дата