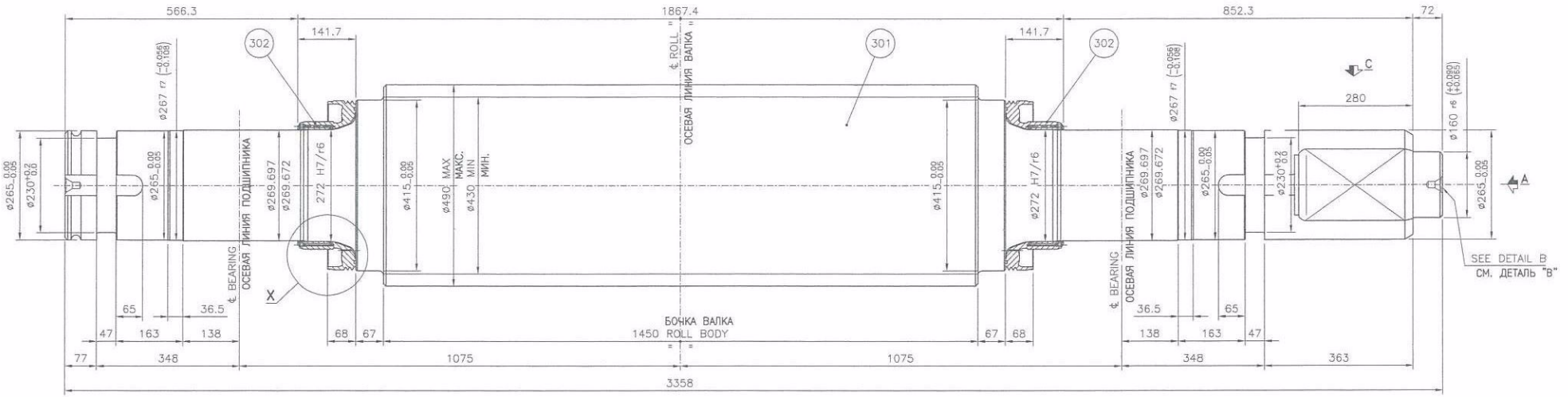
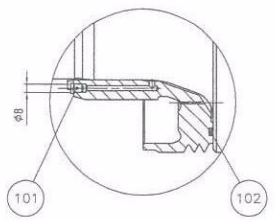
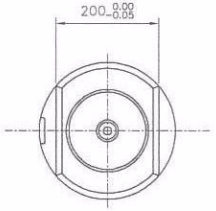


ДЕТАЛЬ X DETTAGLIO X
DETAIL
Масштаб: 1:25 Scale: 1:2.5

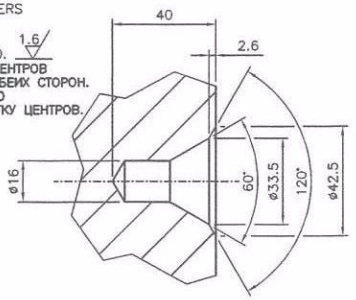


ВИД "A" VISTA A
VIEW

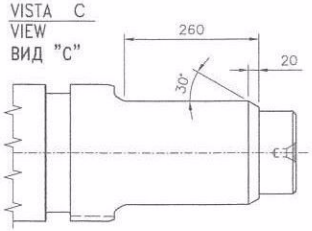


DETTAGLIO B ДЕТАЛЬ "B"
DETAIL
Масштаб 1:1
Scale: 1:1

NOTE:
DETAIL OF ROLL CENTERS TYPICAL BOTH SIDES.
CENTERS MUST BE ACCURATELY MACHINED. 1.6
ПРИМЕЧАНИЕ: ДЕТАЛЬ ЦЕНТРОВ ВАЛКА – ТИПОВЫЕ С ОБЕИХ СТОРОН. ВЫПОЛНИТЬ ТЩАТЕЛЬНУЮ МЕХАНИЧЕСКУЮ ОБРАБОТКУ ЦЕНТРОВ.



VISTA C
VIEW
ВИД "C"



Rev.	Data	Revisions description	Drawn by	Checked by	Approved by
00	14 Aug 2018	EMESSO PER COSTRUZIONE. ВЫПУЩЕН ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ISSUED FOR CONSTRUCTION	B.Wang	L.Stefaka	M.Bianchia

Material 1 (where not indicated on drawing) Материал 1 (если не указано на чертеже) — Status of supply Mat.1 Статусная готовность Мат.1 — Danieli Supply Dpt. Отвечающее подразделение Daniel — Supply Class Класс поставки — Pattern ID Шаблон ID

Material 2 Материал 2 — Status of supply Mat.2 Статусная готовность Мат.2 — Danieli Supply Dpt. Отвечающее подразделение Daniel — Supply Class Класс поставки — Casting Code Код литейки

Material 1 Equivalent Материал 1 эквивалент

Heat Treatment Термообработка

On Drawing Symbol, If required, Обозначение на чертеже, если требуется

Coating Покрытие

On Drawing Symbol, If required, Обозначение на чертеже, если требуется

Machining Механическая обработка — Dimensions without tolerance as per (mm) DANIELI STD 2.4.103 — Prec.Class Точ. класс — Welding Class Квал. класс сварщ.

Project Name Наименование Проекта

DANIELI WEAN UNITED

Job nr Проект № — Obtained from Получено из 8.423457.W — Replaces Взамен

Family code/Machine code Код серии/Код машины CIL0490 1450 P N

Weight (Kg) Вес (кг) 3090 — J (Kgm²) J (кгм²)

Title Наименование чертежа: ASSIEME RULLO DI LAVORO
РАБОЧИЙ ВАЛОК. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
WORK ROLL ASSEMBLY

Scale Масштаб 1:5

DANIELI Shop number Серийный № Данieли 8.664005.N — Revision Версия 00

Format Формат A1

DANIELI dwg number Чертеж Данieли № — Revision Версия

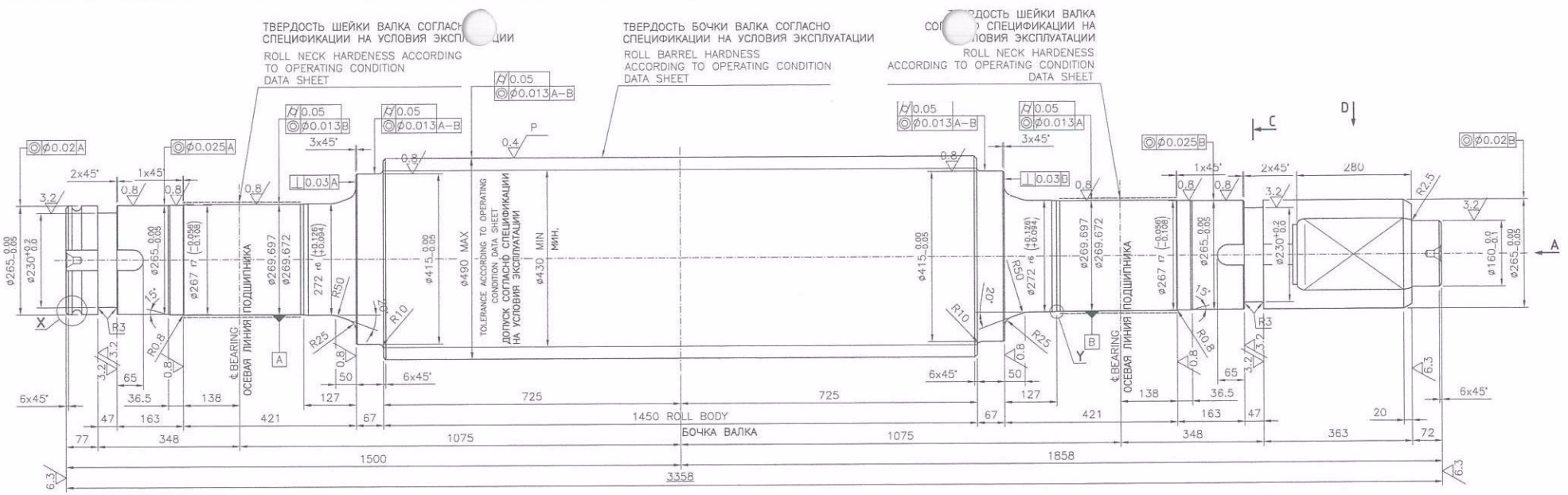
Nr. of sheets Кол-во листов 001

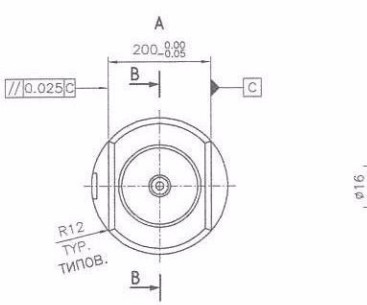
Sheet Num 001 — Follow Следующий

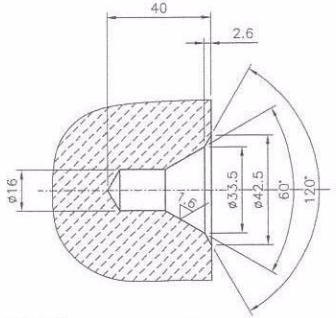
According to law DANIELI & C. SpA considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce or disclose it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of DANIELI's Management.
В соответствии с законодательством DANIELI & C. SpA считает этот документ секретом фирмы и запрещает копирование, разглашение или предоставление третьим или посторонним фирмам полностью или частично без специального письменного разрешения Руководства DANIELI.

File N° Файл № FD12-010-199-587

COMPUTER AIDED DESIGN -A
АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

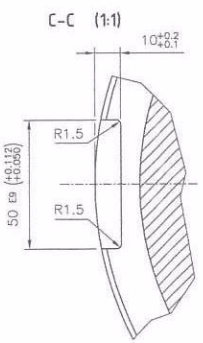


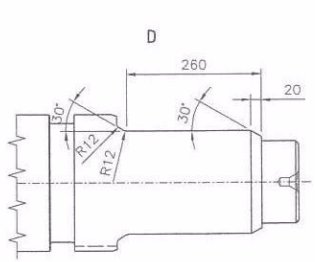


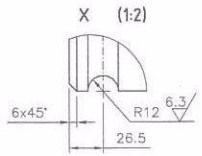


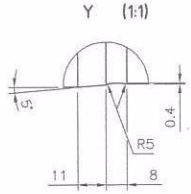
ПРИМЕЧАНИЕ:
ДЕТАЛЬ ЦЕНТРОВ ВАЛКА ТИПОВАЯ ДЛЯ ОБЕИХ СТОРОН.
ЦЕНТРЫ ТЩАТЕЛЬНО МЕХАНИЧЕСКИ ОБРАБОТАТЬ.

NOTE:
DETAIL OF ROLL CENTERS TYPICAL BOTH SIDES.
CENTERS MUST BE ACCURATELY MACHINED.









BEARING DATA
269.875 ID x 381.000 OD x 282.575 WIDE

NOTE:
ROLL BODY & NECK MUST BE GROUND TRUE & CONCENTRIC WITH EACH OTHER TO ENSURE BEARING OVER ENTIRE LENGHT OF BACK-UP ROLL BODY.
EACH PAIR OF ROLLS MUST HAVE THE SAME BODY DIAMETER AND MARKES AS MATES.
BREAK SHARP CORNERS.
ALL FILLETS MUST BE FREE FROM TOOL MARKS.

ПАРАМЕТРЫ ПОДШИПНИКА
ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР 269.875 x НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР 381.000 x ШИРИНА 282.575

ПРИМЕЧАНИЕ
БОЧКА ВАЛКА И ШЕЙКА ВАЛКА ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАШЛИФОВАННЫМИ И КОНЦЕНТРИЧНЫМИ ДРУГ С ДРУГОМ. ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ОПОРУ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ БОЧКИ ОПОРНОГО ВАЛКА.
КАЖДАЯ ПАРА ВАЛКОВ ДОЛЖНА ИМЕТЬ ОДИНАКОВЫЙ ДИАМЕТР БОЧКИ.
ОСТРЫЕ УГЛЫ ЗАЧИЩЕНЫ
ВСЕ СКРУГЛЕНИЯ УГЛОВ НЕ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ СЛЕДОВ ИНСТРУМЕНТА.

DANIELI STANDARD 2.8.036 СТАНДАРТ ДАНИЕЛИ	6.320686.F
ТЕХТРЕБОВАНИЯ НА ПОСТАВКУ SUPPLY SPECIFICATION	СПЕЦИФИКАЦИЯ НА УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ OPERATING CONDITIONS DATA SHEET

Rev.	Date	Revisions description / Описание разрешен	Drawn by	Checked by	Approved by
00	05 Aug 2018	EMESSO PER COSTRUZIONE / ВЫПУШЕН ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА / ISSUED FOR CONSTRUCTION	B.Nyng	L.Dalliston	M.Richini

Material 1 (where not indicated on drawing) / Материал 1 (где не указан на чертеже): Alloy forged steels for rolls Properties indicated in Dwg. / СВОЙСТВА КОВАНОЙ СТАЛИ ДЛЯ ВАЛКОВ УКАЗАНЫ НА ЧЕРТЕЖЕ
Material 2 / Материал 2: FORGING / КОВКА / 2.8.036
Material 1 Equivalent / Материал 1 эквивалент:
Heat Treatment / Термообработка: VEDI DISEGNO / СМ. ЧЕРТЕЖ / SEE DRAWING
On Drawing Symbol, if required, / На чертеже если требуется:
Coating / Покрытие:
On Drawing Symbol, if required, / На чертеже если требуется:
Unmarked radius / Немаркированный радиус: 1.6 (mm)
Unmarked bevels / Немаркированные фаски: 0.8x45° (mm)
Dimensions without tolerance as per / Размеры без допусков согласно: DANIELI STD 2.4.103
Machinings / Механизмы обработки:
Prec.Class / Точность
Mech. Weld Class / Механ. класс сварки: D

Project Name / Наименование Проекта:

DANIELI WEAN UNITED

Job nr. / Проект N°: 5.957760.P
Obtained from / Получено из:
Replaces / Взамен:
Family code/Machine code / Код серии/Код машины: 40980
Weight (Kg) / Вес (кг): 3030
J (Kgm²) / J (кгм²): 74
Title / Наименование чертежа: WORK ROLL / РАБОЧИЙ ВАЛОК
Scale / Масштаб: 1:5
DANIELI Shop number / Серийный N° Данилли: 7.335425.N
Revision / Версия: 00
Format / Формат: A1
Nr. of sheets / Кол-во листов: 001
DANIELI dwg number / Чертеж Данилли N°:
Revision / Версия:
Sheet Num. / Лист N°: 001
Colour / Цветовой:

According to law DANIELI & C. SpA considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce or disclose it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of DANIELI's Management.
В соответствии с законодательством DANIELI & C. SpA считает этот документ секретом компании и запрещает кому-либо воспроизводить его или предавать гласности полностью или частично, без специального письменного разрешения руководства компании DANIELI.

File / Файл: FD12-010-198-071

COMPUTER AIDED DESIGN — A
АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

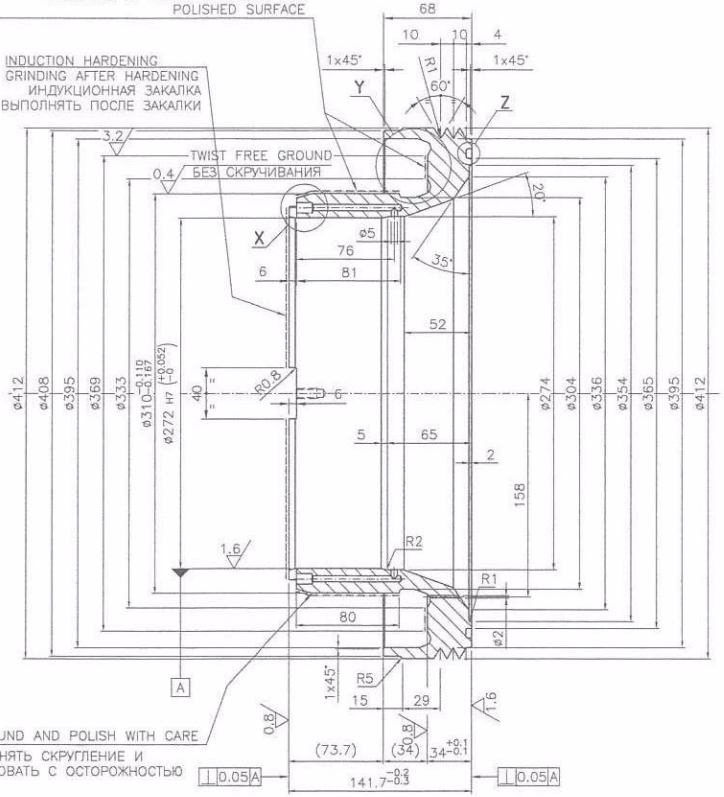
ПОКРЫТИЕ Cr_2O_3 НАНОСИМОЕ НАПЫЛЕНИЕМ НА УСТАНОВКЕ "BERNEX" ИЛИ АНОЛОГИЧНОЙ
ТВЕРДОСТЬ 75 HRC
ПОРИСТОСТЬ МАКС. 3%
ТОЛЩИНА СЛОЯ: 0.15÷0.18 мм
ПОВЕРХНОСТЬ ПОЛИРОВАННАЯ
Cr2O3 METAL SPRAY COATING MADE BY "BERNEX" OR EQUAL
HARDNESS 75 HRC
POROSITY MAX. 3%
THICKNESS OF LAYER: 0.15÷0.18 mm
POLISHED SURFACE

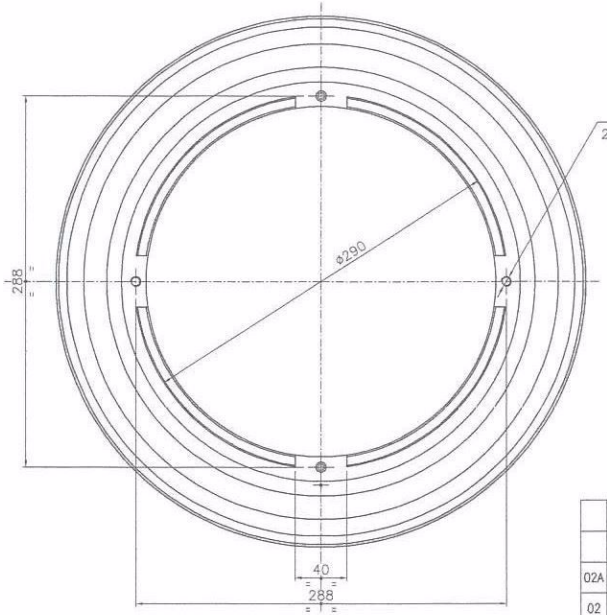
INDUCTION HARDENING
GRINDING AFTER HARDENING
ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА
ШЛИФОВКУ ВЫПОЛНЯТЬ ПОСЛЕ ЗАКАЛКИ

TWIST FREE GROUND
БЕЗ СКРУЧИВАНИЯ

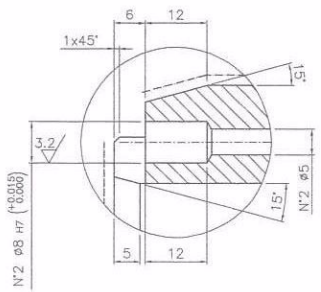
TO ROUND AND POLISH WITH CARE
ВЫПОЛНЯТЬ СКРУГЛЕНИЕ И
ПОЛИРОВАТЬ С ОСТОРОЖНОСТЬЮ

A-A

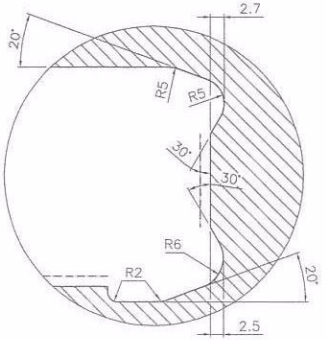




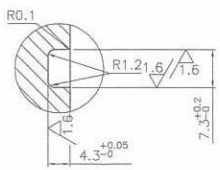
X (2:1)



Y (2:1)



Z (2:1)



Rev.	Date	Revisions description / Описание редакции	Drawn by	Checked by	Approved by
02A	17 Дек 2018	ДОБАВЛЕН КЛ. ТОЧНОСТИ, РЕДАКЦИЯ ТЕРМООБРАБОТКИ И ПОКРЫТИЯ ADDED PRECISION CLASS, REVISED HT AND COATING	B.Wang	L.Stefobro	M.Bianchin
02	16 Дек 2005	AGGIORNATO TOLLERANZA DOVE INDICATO CON ИЗМЕНЕНЫ ДОПУСКИ, ГДЕ УКАЗАНО UPDATED TOLERANCE WHERE INDICATED WITH	Sanl	Barlini	Sandrin
01	16 Giugno 2004 16 Jun 2004	AGGIUNTE QUOTE INDICATE CON ДОБАВЛЕНЫ РАЗМЕРЫ, ГДЕ УКАЗАНО ADDED DIMENSIONS INDICATED WITH	Sanl	Barlini	Sandrin
00	17 Luglio 2003 17 Jul 2003	EMESSO PER COSTRUZIONE ВЫПУЩЕН ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ISSUED FOR CONSTRUCTION	Prepar. Подгот.	Verifica Проверил	Progett. Утвердил

Material 1 (Where not indicated on drawing): 42CrMo4 EN 10083-3 | State of supply Mat.1 | Danieli Supply Std. | Supply Class | Pattern DD
Material 2: | State of supply Mat.2 | Danieli Supply Std. | Supply Class | Casting Code
Material 1 Equivalent:

Heat Treatment: Закалка и отпуск + индукцзакалка и отпуск. Твердость ядра 270–335 HB. Поверхностная твердость 53–57 HRC. Эффективная толщина мин. 03.00 мм
On Drawing Symbol, if required: Quench.&Temp.+Ind.hard.&Temp. Core hardness 270–335 HB. Surface hardness 53–57 HRC. Effective depth min 03.00 mm
Cooling: НАНЕСЕНИЕ МЕТАЛЛА НАПЫЛЕНИЕМ
On Drawing Symbol, if required: METALLIC MATERIAL BY SPRAYING

Unspecified radius: 0.8 (mm) | Unspecified bevels: 1X45 (mm) | Dimensions without tolerance as per: DANIELI STD 2.4.103 | Machining: 1.6 12.5 25 50 100 | Prev. Class: C | Max. Welding Class:

Project Name: DANIELI WEAN UNITED

Job nr. | Obtained from | Replaces

Family code/Machine code: 4497110101
Weight (Kg): 29.5 | J (Kgm²): 0.83 | J (Wk²)

Title: DISTANZIALE / ПРОСТАВКА / SPACER

Scale: 1:2

DANIELI Shop number: 4.912111.A | Revision: 02A | Format: A1

DANIELI dwg number | Revision | Nr. of sheets: 001 | Sheet from: 001 | Follow

COMPUTER AIDED DESIGN -A
АВТОМАТИЗИРОВАННОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ МАТЕРИАЛ ДЛЯ: ALTERNATIVE MATERIAL FOR: 42CrMo4 EN 10083-3
МАТЕРИАЛ: MATERIAL: 42CrMo
СТАНДАРТ: STANDARD: GB/T 5216-2004

According to law DANIELI & C. SpA considers this document to be a company secret and therefore prohibits any person to reproduce or disclose it or make it known in whole or in part to other parties or to competitors without specific written authorization of DANIELI's Management.
В соответствии с законодательством DANIELI & C. SpA считает этот документ секретом фирмы и запрещает кому-либо воспроизводить его или передавать полностью или частично или сделать другим известным без специального письменного разрешения дирекции фирмы DANIELI.

File: TAFD12-001-426-754