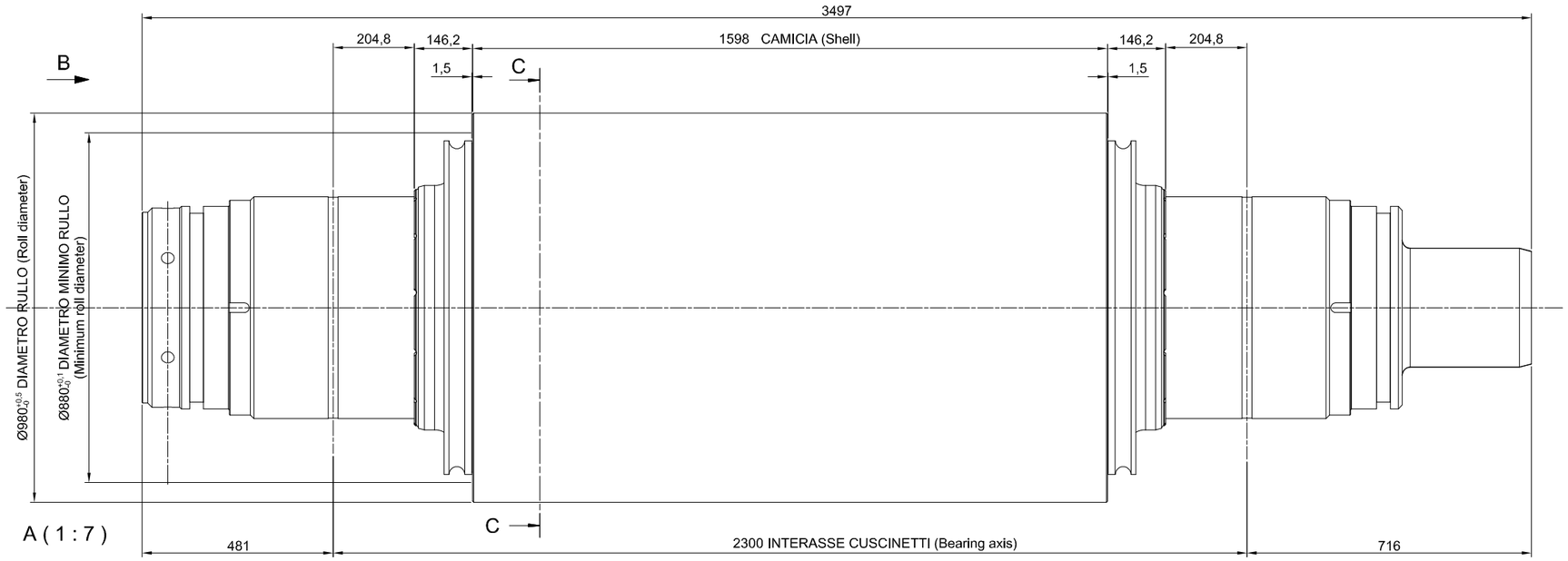
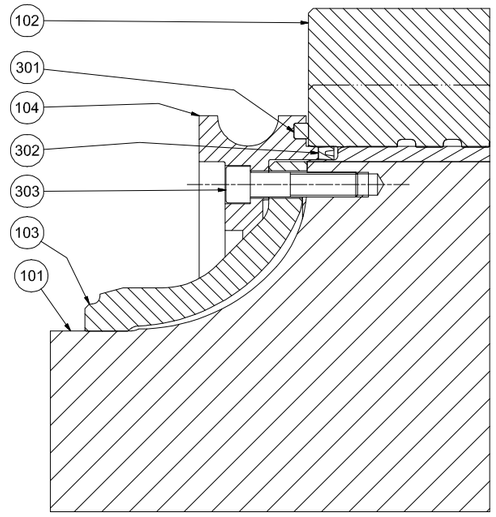
GENERAL MACHINING TOLERANCE - GRADE MEDIUM (UNI EN ISO 22768)
TOLLERANZA GENERALE DI LAVORAZIONE - GRADO MEDIO (UNI EN ISO 22768)

Size	above / up to	Gruppo di dimensioni	oltre / fino a	* / 6	6 / 30	30 / 120	120 / 400	400 / 1000	1000 / 2000	2000 / 4000	4000
Tolerance		Scostamenti		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3

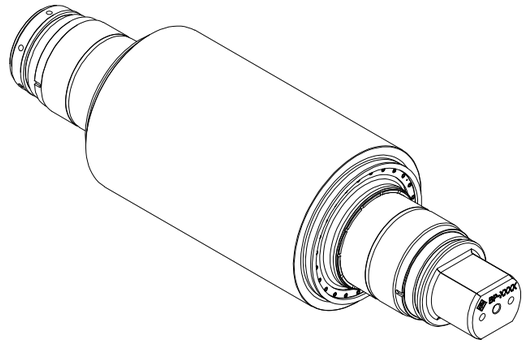
REMOVE SHARP EDGES
TOGLIERE SPIGOLI VIVI
Chamfer / Smusso 0,5x45° R=0,5

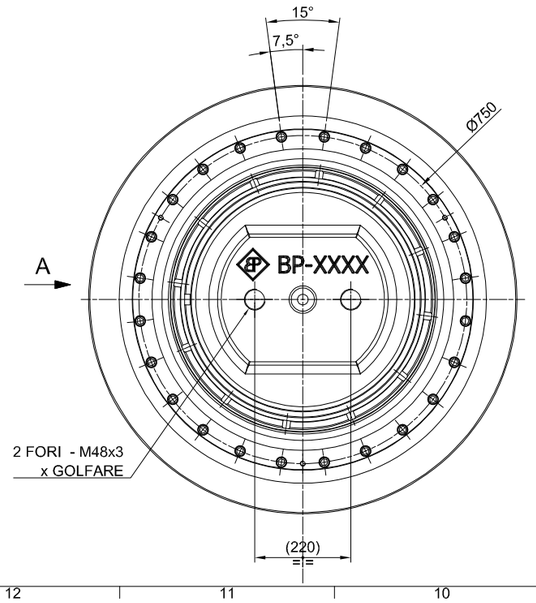


A (1 : 7)

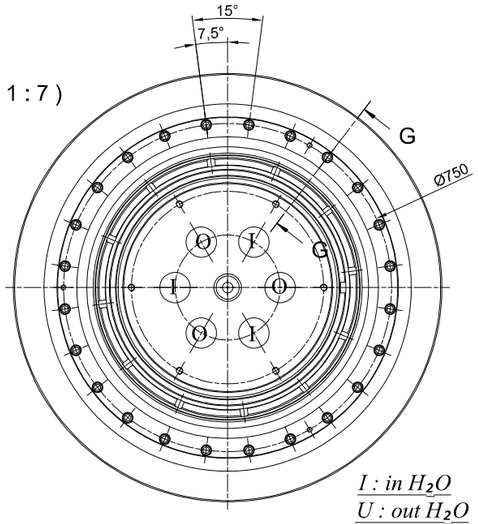


G-G (1 : 2)

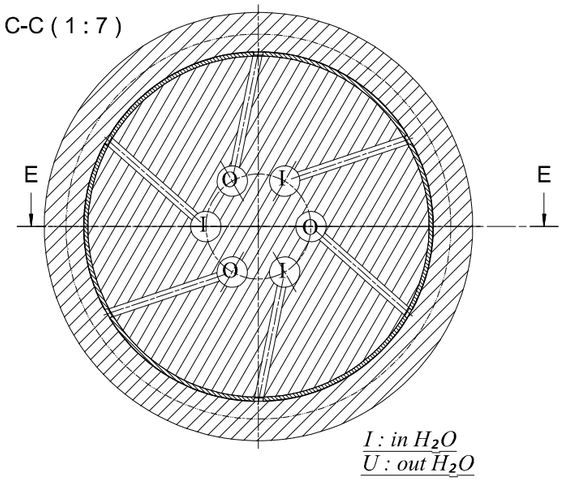




B (1 : 7)



C-C (1 : 7)



BRUNO PRESEZZI spa
UFFICIO TECNICO
VALIDO PER COSTRUZIONE

LEGENDA RICAMBI / SPARE PARTS LEGEND	
A	RICAMBIO CONSIGLIATO / RECOMMENDED SPARE
O	RICAMBIO OBBLIGATORIO / REQUIRED SPARE
E	RICAMBIO STRATEGICO / STRATEGIC SPARE

Q.tà	Descrizione	Description	Pos.	Materiale	Numero Parte	Massa	RIC.
48	V.T.C.E.I. M16x70 - UNI 5931	Socket head screw M16x70	303	Acc. CL. 8,8	C101000521	0,2	
2	Guarn. a collare per sede Ø800xØ782.4x12,5	Gasket	302	HPU ROSSO	C301001547	0,2	A/O
2	Baderna 10x10 - Fibra ceramica + Inconel L=2700	Baderna	301	Fibra ceramica + Inconel	C301000666	0,3	A/O
2	Anello premiguarnizione	Seal press ring	104	S355JR EN10027	49-10-33B-104	46,5	
2	Anello di battuta cuscinetto	Bearing stop ring	103	42CrMo4 UNI EN 10083	49-10-33B-103	65,7	
1	Camicia	Shell	102	MO22	60-10-33B-102	3114,5	
1	Corpo rullo	Core	101	42CrMo4 UNI EN 10083	60-10-33B-101	9004,9	

Q.TA'	A.B.	R.V.	R.V.		12352,0 kg
	Disegnato	Verificato	Autorizzato	Materiale	Massa

DATA: 18/09/2024
COMMESSA N.:
DIS. ASSIEME:

Descrizione:

ASSIEME RULLO DI COLATA

(Assembly roll)

Disegno N. 60-10-33B-001

Scala: 1 : 7
Revisione: 0
Foglio: 1 *di* 2

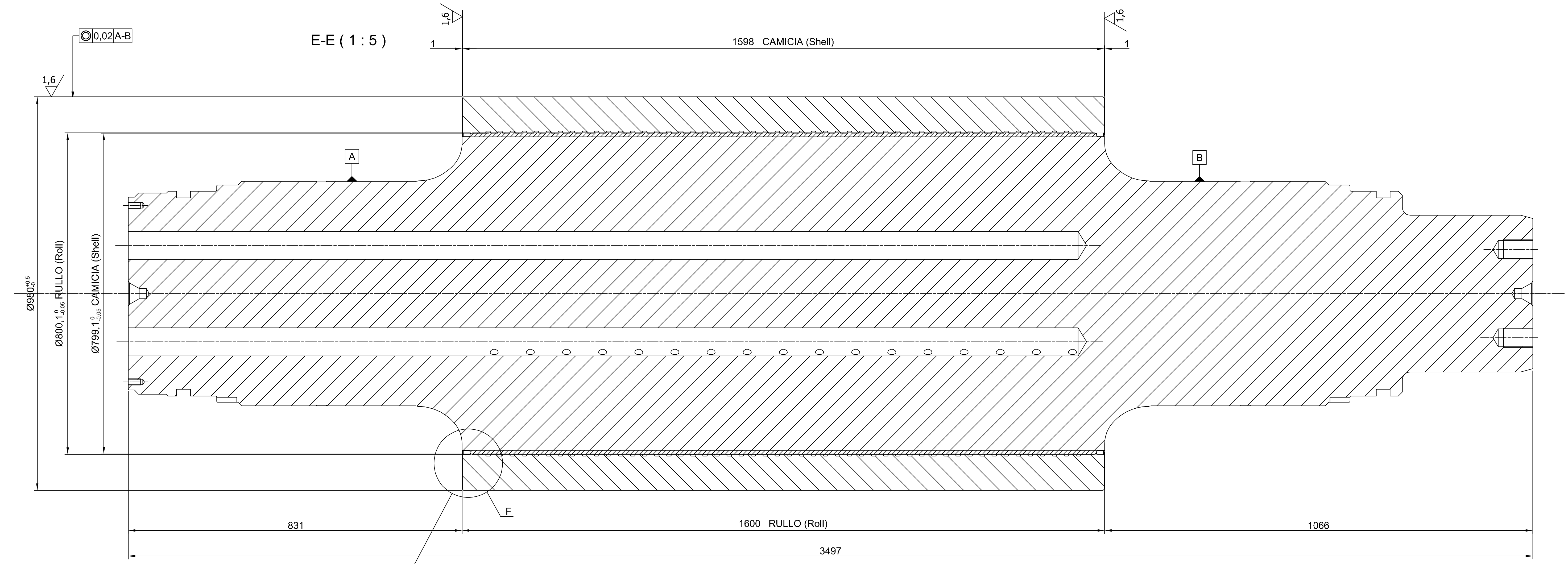
A termine di legge e' rigorosamente vietato riprodurre o comunicare a terzi il contenuto del presente disegno

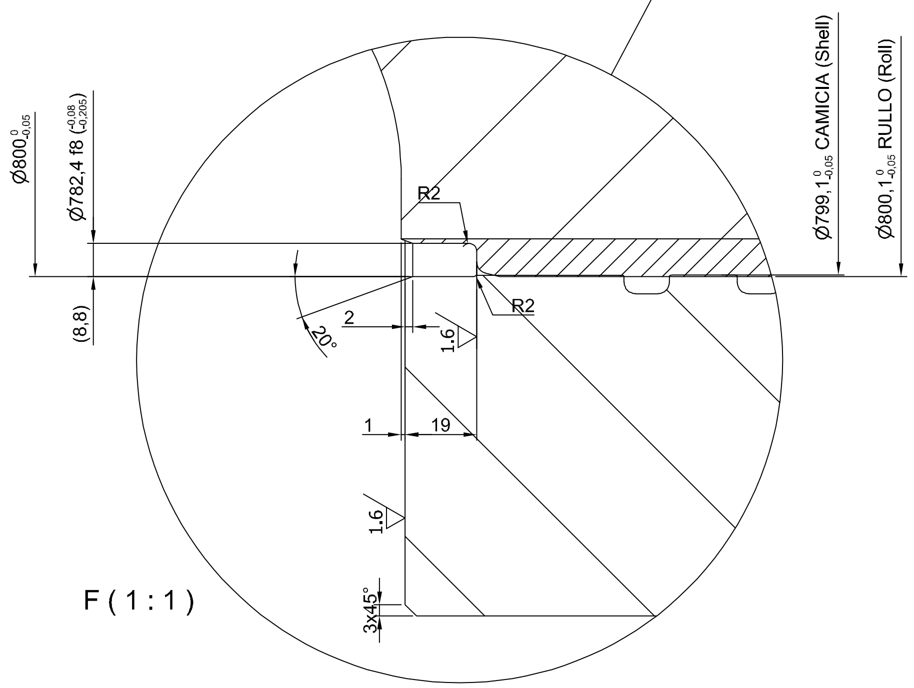
Via per Ornago,8 - BURAGO DI MOLGORA - C.A.P. 20875 (MB) - ITALY
Tel. 039/635021 FAX 039/6081373 - e-mail: brunopresezzi@brunopresezzi.com

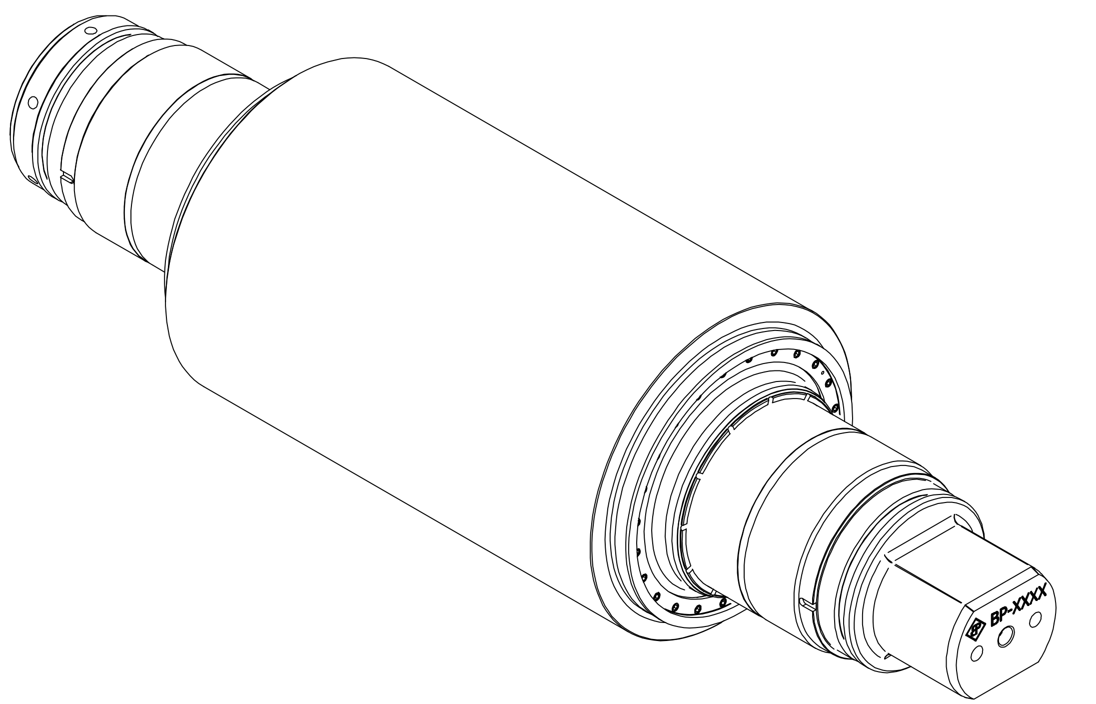
A1

GENERAL MACHINING TOLERANCE - GRADE MEDIUM (UNI 5307-63) TOLLERANZA GENERALE DI LAVORAZIONE - GRADO MEDIO (UNI 5307-63)											
Size	above up to	Gruppo di dimensioni	oltre fino a	- 6	6 30	30 120	120 315	315 1000	1000 2000	2000 4000	4000
Tolerance		Scostamenti		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3

REMOVE SHARP EDGES
TOGLIERE SPIGOLI VIVI
Chamfer Smusso 0.5x45° R=0.5







Q.TA'	A.B.	R.V.	R.V.		12352,0 kg
	Disegnato	Verificato	Autorizzato	Materiale	Massa

DATA 18/09/2024

Descrizione:

ASSIEME RULLO DI COLATA

(Assembly roll)

COMMESSA N.

DIS. ASSIEME

Disegno N. 60-10-33B-001

Scala: 1 : 5

Revisione: 0

Foglio: 2 *di* 2

A termine di legge e' rigorosamente vietato riprodurre o comunicare a terzi il contenuto del presente disegno

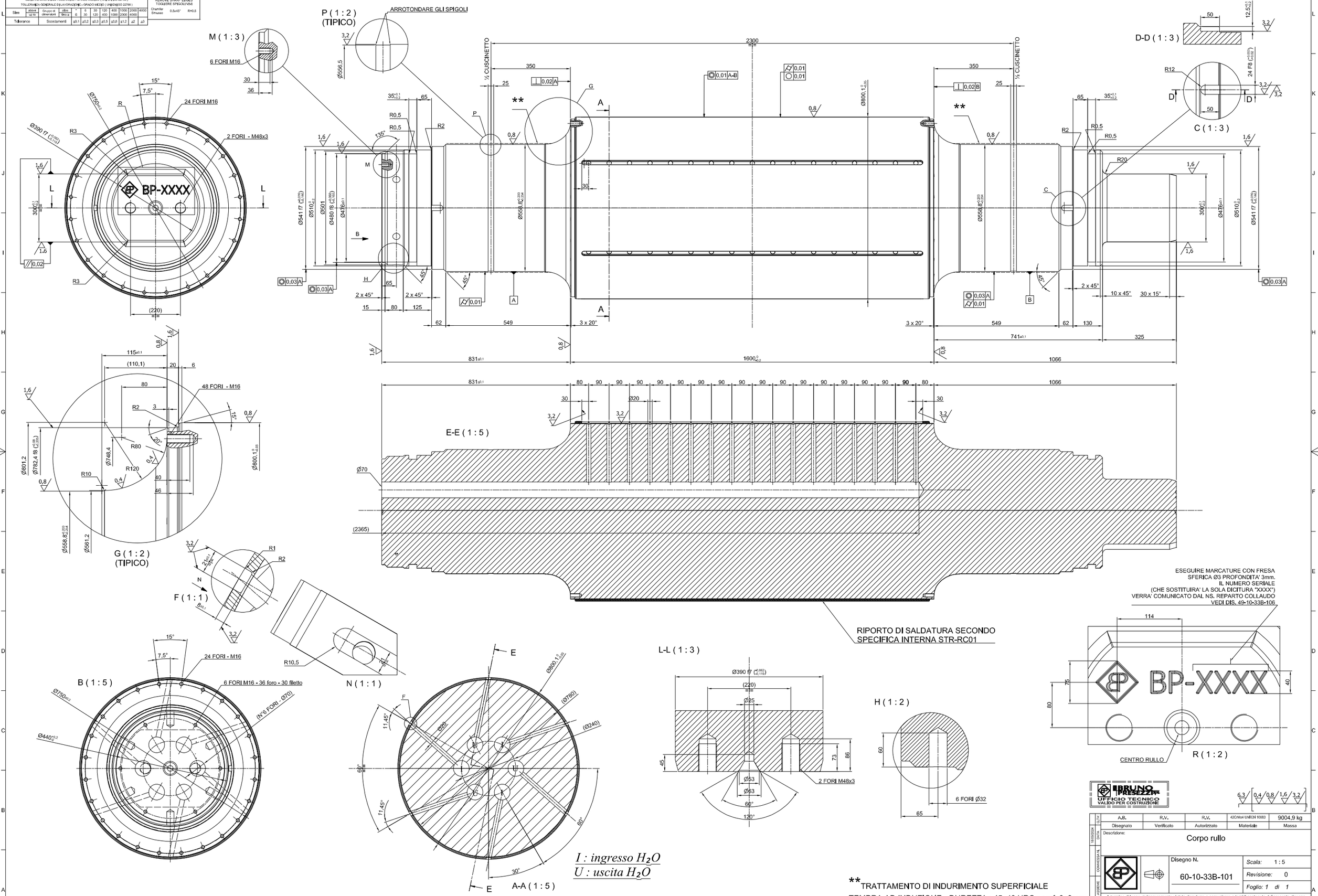
Via per Ornago,8 - BURAGO DI MOLGORA - C.A.P. 20875 (MB) - ITALY
Tel. 039/635021 FAX 039/6081373 - e-mail: bruno.presezzi@brunopresezzi.com

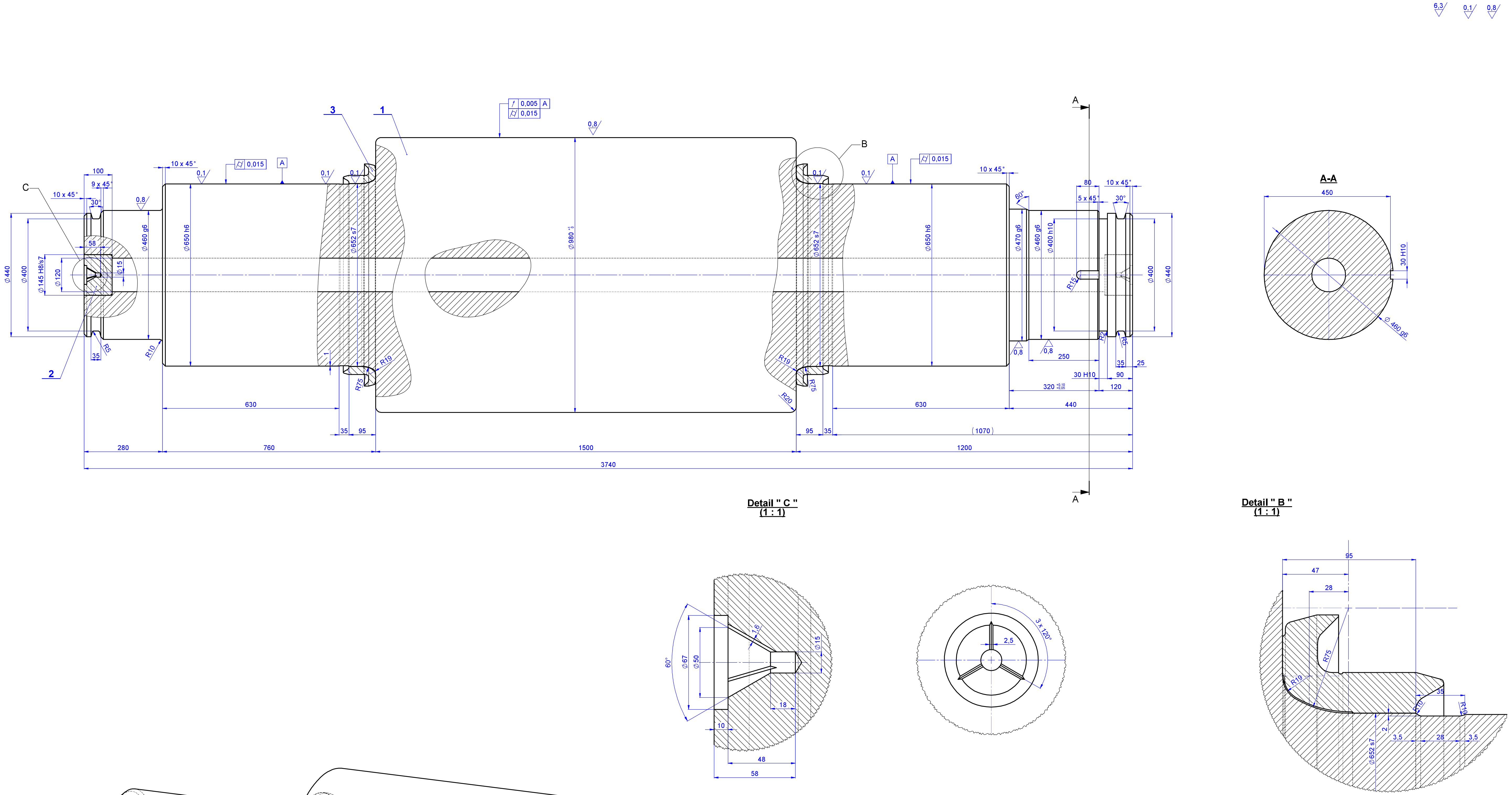
A1

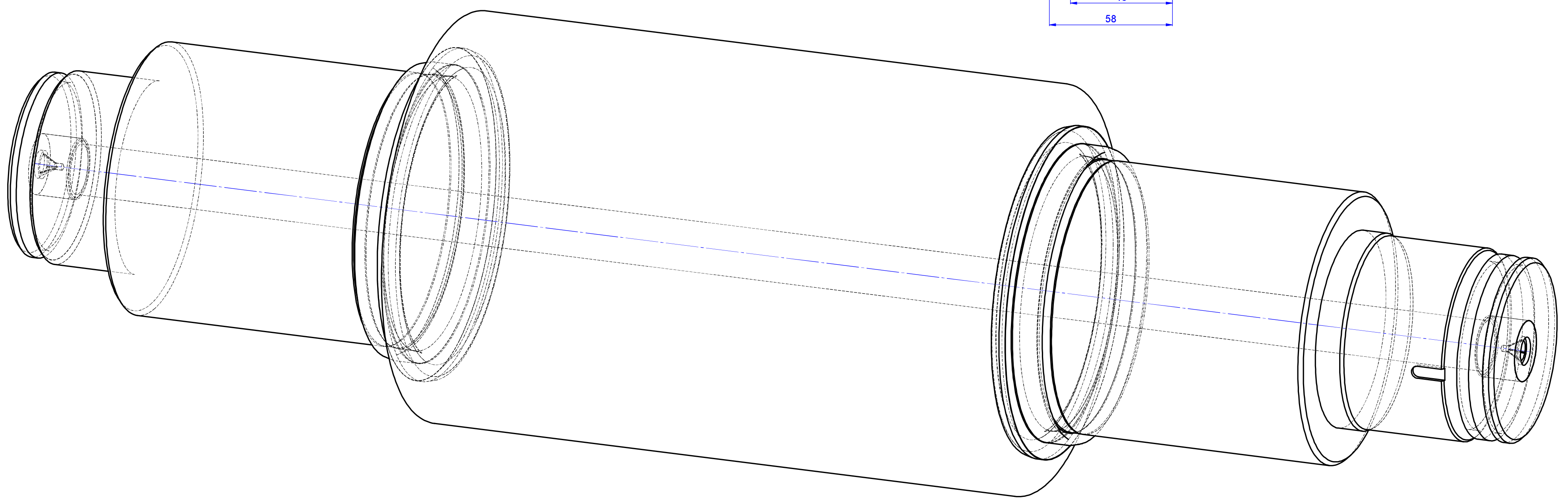
GENERAL MACHINING TOLERANCE - GRADE MEDIUM (UNI EN ISO 22768)
TOLLERANZA GENERALE DI LAVORAZIONE - GRADO MEDIO (UNI EN ISO 22768)

Size	albero	Gruppo di dimensioni	oltre	-	6	30	120	400	1000	2000	4000
	up to		fino a	6	30	120	400	1000	2000	4000	
Tolerance	Scostamenti			±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3

REMOVE SHARP EDGES
TOGLIERE SPIGOLI VIVI
Chamfer Smusso 0,5x45° R=0,5







Comments !

Cylinder body hardness 69-73 HSh "D" Original Depth min. 20mm
Cylinder body hardness difference max. +/-1 HSh
Hardness of cylinder pins 42-52 HSh "D"
Surface hardened
Throwing of pins and cylinder bodies max. 0,005 mm
The surface of the cylinder pinsmust not show cuts after grinding (thousandth edges)

2	Ring	Forged piece	12 060 (C55)			Q1-1943	3
2	pr.145 x 100	Forged piece	7CrMoV	12.32		Q1-1459	2
1	pr. 980 x 3740	Forged piece	7CrMoV	13323.70		Q1-1459	1
KS	NÁZEV - ROZMĚR	Polotovar	Materiál	Hmotnost	HR. VÁHA	Výkres	POZ
1			–	13478.7			
KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ

POZN.

MĚŘÍTKO 1:5	KRESLIL HAVLÍK		
	PŘEZKOUŠEL		ZMĚNA
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VÝR.PROJEDNAL	DNE 1.12.2021	
AL INVEST	TYP Q1	SKUPINA	STARÝ VÝKRES Q1-009 (1738-102)
	NÁZEV Back up roll Q1		Q1-1459_B Listů 1 List 1

Bearbeitungshinweise zum Ballenschliff/ Important Instructions for Roll Grinding

Wichtige Bearbeitungshinweise zum Walzenschliff!

- Bei jedem Walzenwechsel die Ballenoberfläche auf Schäden, Mikrorisse, Ermü-dungsschicht und Kaltverfestigungen prüfen (typische Einsatzdauer der Stützwalze: 1200 bis 1500 Arbeitsstunden).
- Die Ballenoberfläche ausreichend abschleifen, sodass die äußere Ermüdungsschicht und alle Kaltverfestigungen abgeschliffen werden (typischer Abschliff des Ballens sind einige 1/10 mm).
- Kleinere Schäden durch Abschleifen beseitigen.
- Bei zu geringem Abschliff der äußeren Ermüdungsschicht und aller Kaltverfestigun-gen sowie nicht hinreichend abgeschliffenen Mikrorissen besteht die Gefahr von Abplatzungen aus der Oberfläche!
- Den Ballen abhängig vom Walzprozess um einige 1/100 mm ballig schleifen.

Voraussetzungen zum Schleifen

- Zur Vermeidung von Fehlschliffen die Stützwalze auf die Umgebungstemperatur abkühlen lassen.
- Die Stützwalze darf während des Schleifvorgangs nicht überhitzen (geringe Schleifgeschwindigkeit beachten).
- Falls vorhanden (z. B. VC-Walze), den Zentrierdeckel zum Einspannen in die Schleifmaschine verwenden.

Prüfen

- Alle Maße und die Rundlauftoleranz auf Abweichungen prüfen. Falls erforderlich, durch wiederholte Schleifvorgänge korrigieren.
- Die Ballenoberfläche auf Schäden und Güte prüfen.
- Die Härte der Ballenoberfläche messen. Weicht die Härte vom Sollwert bei Ausliefe-rung ab, wurden die Ermüdungsschicht und die Kaltverfestigungen nicht ausreichend abgeschliffen. Den Schleifvorgang wiederholen bis alle Kaltverfestigungen und Ermüdungsstellen abgeschliffen wurden.

Ballenfreischliff

- Zur Vermeidung von Materialschäden den Ballenfreischliff zwingend bei jedem Nachschleifen der Stützwalzen durchführen.
- Die Ballenenden gemäß der Cosinus-Schleifkurve oder den zugehörigen Stützwerten der Tabelle ballig schleifen.
- Den Ballenfreischliff bei jedem Schleifen der Stützwalzen durchführen.
- Den Schleifstein am Ende des Ballenfreischliffs "B*" an der Fase über die Ballenkante ins Leere hinausfahren.
- Die Bereiche vom Übergang der zylindrischer Ballenlänge "W" zum Freischliff "B*" sowie über den gesamten Freischliff des Ballens "B*", falls erforderlich, stufenfrei und riefenfrei von Hand nachglätten.

Important Instructions for Roll Grinding

- Check the barrel surface for damages, micro-cracks, material fatigue on the outer barrel layer and strain hardenings during each roll change (typical operation time of the back-up roll: 1200 to 1500 working hours).
- grind off the barrel surface sufficiently so that the material fatigue on the outer roll surface and any strain hardenings are completely removed (usually the barrel is ground off by some 1/10 mm)
- Grind off minor damages.
- Risk of surface damages (spalling), if material fatigue on the outer barrel surface as well as strain hardenings and micro-cracks are insufficiently ground off!
- Depending on the rolling process, camber grind the barrel by some 1/100 mm.

Grinding Conditions

- To avoid any grinding failure let the back-up roll cool down to ambient temperature.
- The back-up roll must not overheat during the grinding procedure (low grinding speed to be considered).
- If available (e.g. VC roll), use the centring cover to clamp the roll into the grinding machine.

Verification

- Check all dimensions and the concentricity tolerance for deviations. If necessary correct them by repeated grinding procedures.
- Check the barrel surface for damages and quality.
- Measure the hardness of the barrel surface. If the hardness does not correspond to the reference value, the material fatigue on the outer barrel layer and strain harden-ings were not sufficiently ground off. In this case, repeat the grinding procedure until all strain hardenings and any material fatigue on the outer barrel layer will be removed.

Barrel Relieve Grinding

- To avoid any material damages, it is absolutely necessary to do the relieve grinding of the backup roll barrels after each regrinding.
- Grind the barrel edges according to the cosine-grinding curve or the respective val-ues of the table.
- Do the relieve grinding during each regrinding of the back-up rolls.
- Move the grinding wheel out of the barrel relieve grinding area via chamfer (h) be-yond the barrel edge.
- Smooth the transition zones between the cylindrical barrel length "W" and the barrel relieve grinding area "B*" to be rounded off and, if necessary, smooth manually free of any tool marks.

Freischliffmaße

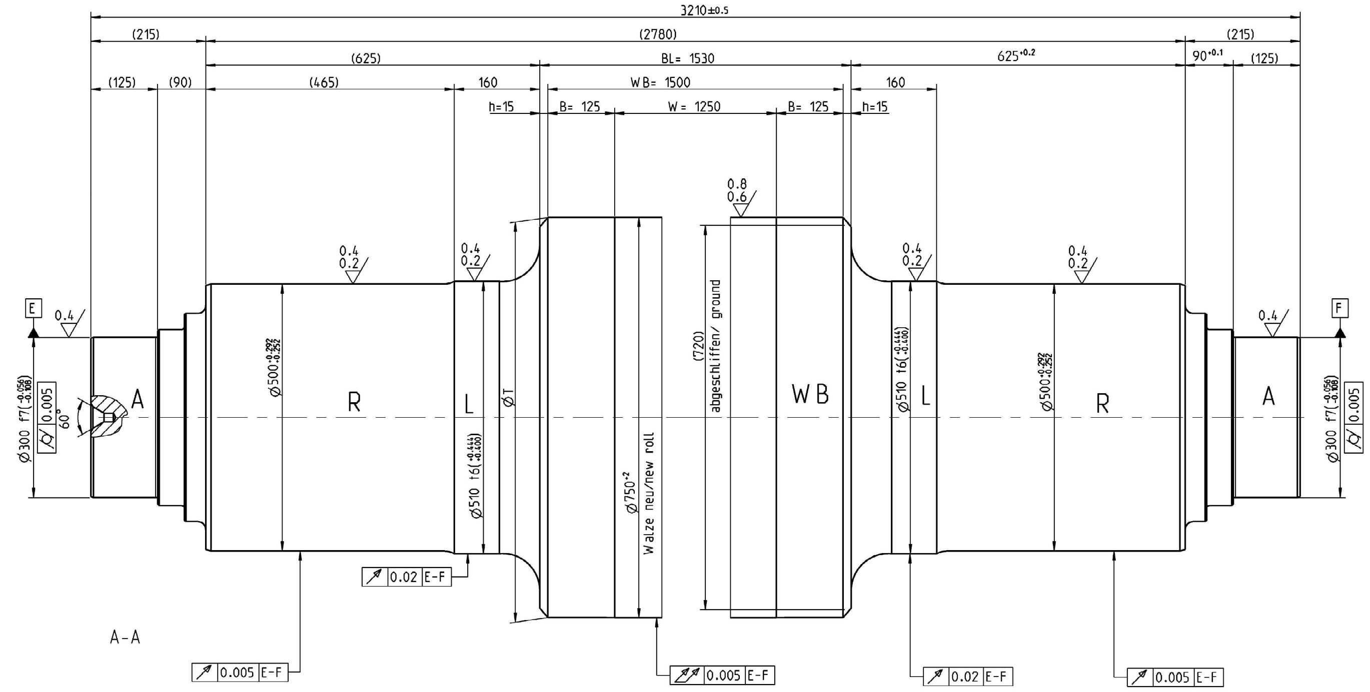
- Das Maß für die zylindrische Ballenlänge "W" ist konstant und muss bei jedem Schleifen eingehalten werden.
- Die Maße für den Ballenfreischliff "B*" ergeben sich aus der Cosinus-Schleifkurve "y(x)" (Referenzwerte stehen in der Ballenfreischliffabelle).
- Die Fase "h*" wird nicht nachgeschliffen.
- Der Freischliff erfolgt über die Kante der Fase hinaus, so dass "B*" mit jedem Schleifvorgang breiter wird, die Fasenbreite "h*" wird schmaler.

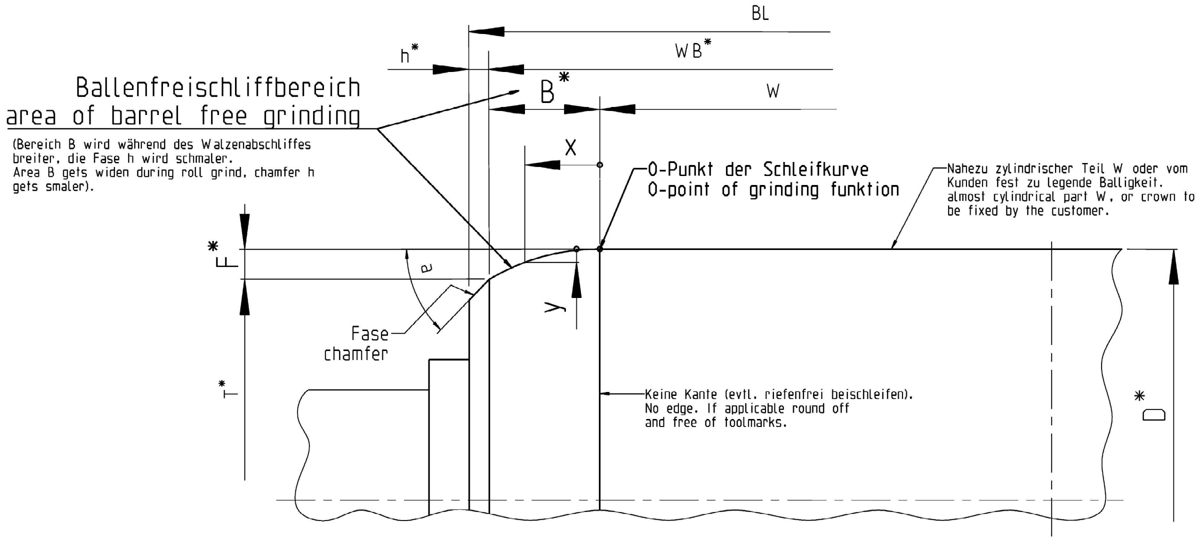
Dimensions of Barrel Relieve Grinding Area

Dimensions of Barrel Relieve Grinding Area

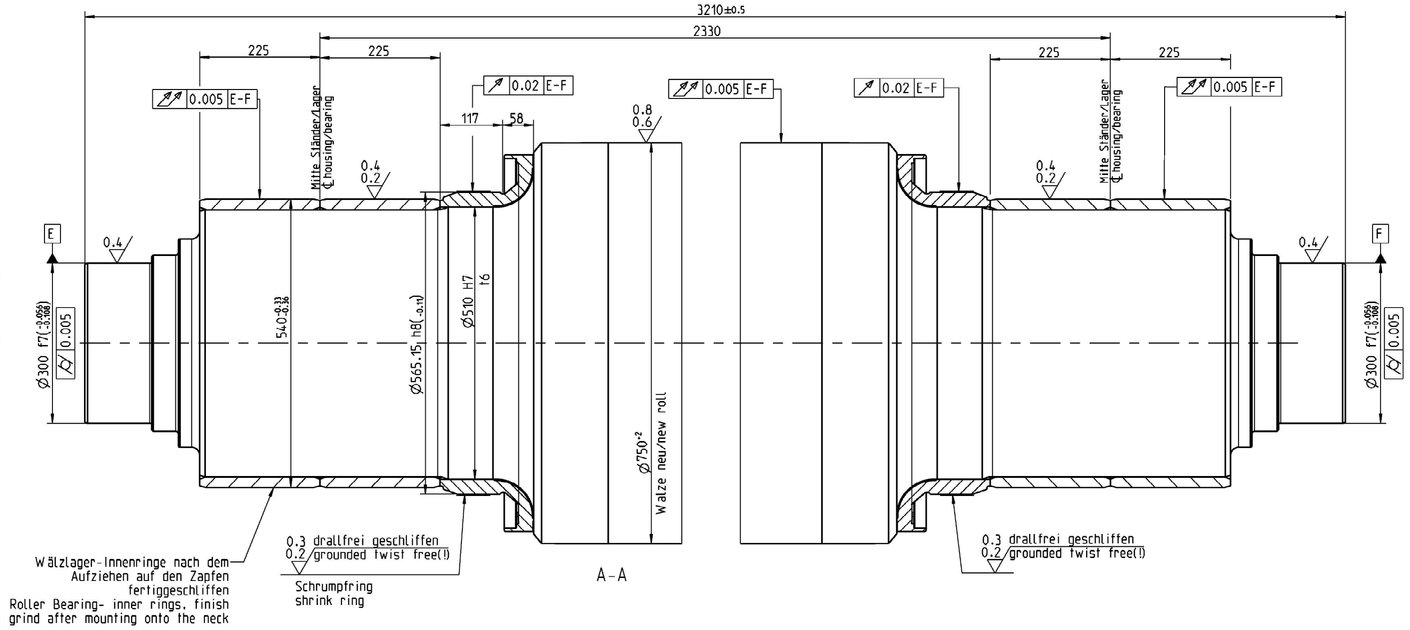
- The cylindrical barrel length "W" is constant and must be kept during grinding.
- The dimensions of the cylindrical barrel relieve grinding area "B*" are derived from the cosine grinding curve "y(x)" (reference values are indicated in the "Barrel Relieve Grinding Table")
- Chamfer "h*" must not be reground.
- The barrel relieve grinding must be done beyond the chamfer "h*", so that during each grinding procedure "B*" will get wider, and the chamfer width "h*" will be reduced.

Schleifmaße der Walze
Grinding dimensions of BUR





Schleifmaße der Walze mit aufgezogenen Ringen
Grinding dimensions of BUR with mounted rings



Freischliffmaße am Beispiel des Ballenduchmessers 750mm Taper dimensions using the barrel diameter 750mm as an example			
Benennung name	Formelzeichen formula symbol	Einheit unit	Wert/ Ref.-Wert$_0$ value/ ref.-value$_0$
Zylindrischer Ballendurchmesser Cylindrical barrel diameter	D*	mm	D_0=750
Zylindrische Ballenlaenge Cylindrical barrel length	W	mm	1550
Ballenlaenge incl. 2x Freischliff Barrel length incl. 2 tapers	WB*	mm	WB_0=1800
Freischlifflaenge Stress reduction taper length	B*	mm	B_0=125
Freischliffdurchmesser Stress reduction taper diameter	T*	mm	T_0=749.320
Freischliffmaß Taper height	F*	mm	F_0=0.34
Ballengesamtlaenge Total body length	BL	mm	1830
Fasenbreite Chamfer length	h*	mm	h_0=15
Schliff Funktion Grinding function	$y(x) = F_0 * \{1 - \cos(90 / B_0 * x)\}$		

* Diese Maße verändern sich beim Walzenabschliff
This dimensions changes during roll grinding prozess

← Werte auf den Radius der Walze bezogen
dimension given for Radius of roll

Referenzwerte der Cosinus-Schleifkurve reference dimensions for cosinus grinding	
$y(x) = F_0 * \{1 - \cos(90 / B_0 * x)\}$	
X [mm]	Y [mm]
0	0
25	0,017
50	0,065
75	0,140
100	0,235
125	0,340
150 (future)	0,445

Schleifempfehlung fuer die Innenringe
Nach dem Fertigschleifen der Innenringe soll der Laufbahndurchmesser im folgendem Bereich liegen:
Ø539,670 - Ø539,640 mm.
Der maximal zulässige Unterschied der Laufbahn-durchmesser der Innenringe eines Zapfens zueinander soll 0,020 mm nicht überschreiten, wobei die zulässige Abweichung von der Zylinderform <=0,005 mm sein soll.
Der Mittenrauhwert Ra der fertigen Innenring-laufbahn soll zwischen 0,2 -0,4 liegen.
Die vorgenannten Innenringe können auch noch weiter nachgeschliffen werden und zwar bis zu einer zulässigen Untergrenze des Laufbahndurchmessers von : Ø539,450 mm.

Grinding recommendation for inner rings
After finish grinding of the inner rings the track diameter shall be in the following range:
Ø539.670 - Ø539.640 mm.
The max. allowable difference of the track diameters of the inner rings on one journal shall not exceed 0,020 mm ,
whereby the allowable deviation of the cylinder form shall be <= 0.005 mm.
The average peak-to-valley height Ra of the finished inner ring track shall be between 0,2 -0,4.
The afore - mentioned inner rings can be reground down to an allowable lower limit on the track diameter of: Ø539.450 mm.

	Schleifempfehlung grinding recommendation	
	Wälzlager Innenringe roller bearing inner rings	Walzballen barrel
Vorschub feed	1/3-1/2 Scheibenbreite pro Umdrehung d.Walze.	1/3-1/2 Scheibenbreite pro Umdrehung d.Walze.
Zustelltiefe setting depth	0,005 - 0,01 mm	0,002 - 0,01 mm
Werkstückgeschwindigkeit workpiece speed	40 m/min	40 m/min
Scheibenhärte wheel hardness	I - K	soft/ medium
Korngröße grit size	60 - 80 keram. Bindung	36 - 54 Kunstharz/ resin bond
Kühlmittel coolant	water-soluble cutting fluid	water-soluble cutting fluid
Schnittgeschwindigkeit cutting speed	25 m/s	16 - 40 m/s

Änd. rev.	Beschreibung discription	Datum date	Name name
-	Erstausgabe / first issued	-	-

ACHENBACH BUSCHHÜTTEN

© Achenbach Buschhütten GmbH & Co. KG

	Datum date	Name name
Erstausgabe first edition	2022-04-04	jst
gezeichnet drawn	2022-04-04	jst
geprüft checked	2022-04-05	jst
freigegeben released	2022-04-05	jst

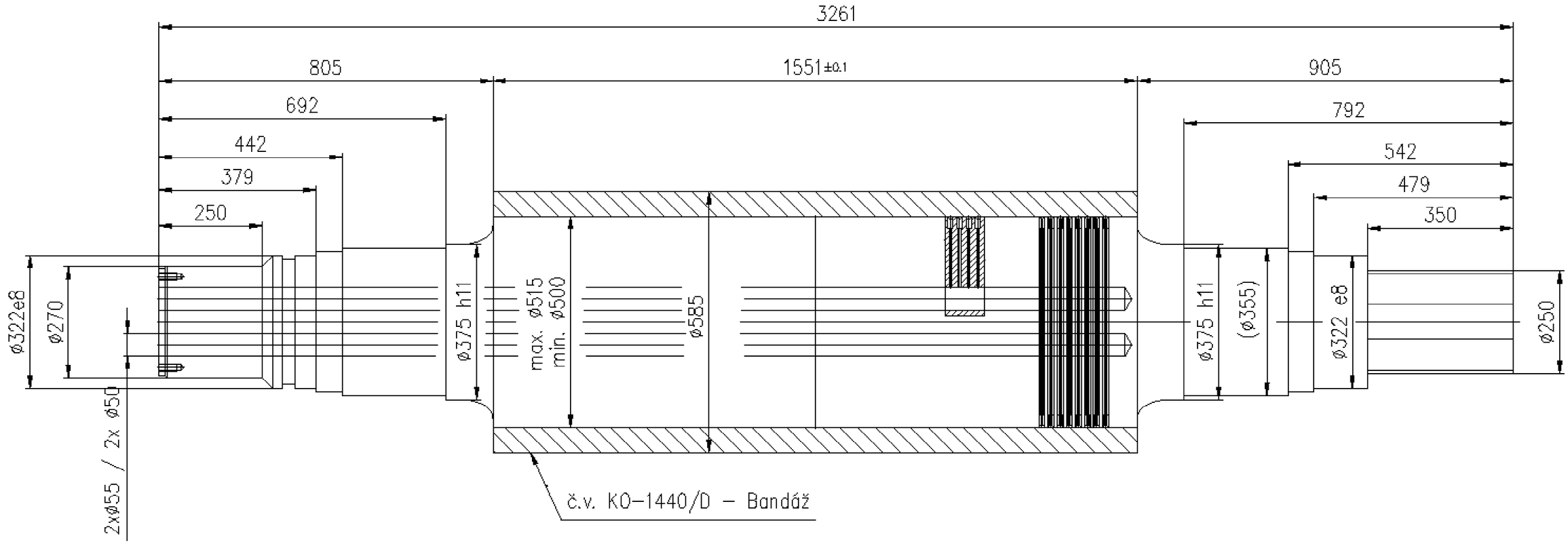
Maßstab / scale: 1:5 — Gewicht [kg] / weight [kg]: 8200.6 — Werkstoff / material: s.Zchng-drw
Zeichnungsnummer / drawing number: BT00011950 — Index: -

Fertigungsvorschriften nach B100 / manufacturing standard acc. B100
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 2768-mK / General tolerances acc. DIN EN ISO 2768-mK
Gusstoleranzen nach DIN EN ISO 8062 / Tolerances for moulded parts acc. DIN EN ISO 8062
Schweißtoleranzen nach EN ISO 13920 / Tolerances for welded parts acc. EN ISO 13920
Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten / Refer acc. protection notice ISO 16016

Bezeichnung / Spezifikation
Stuetzwalze D. 750 x 1500 mit Ringen
designation / specification
backup roll dia 750 x 1500 with rings

Unbestimmte Kantenform nach DIN ISO 13715 / Edges of undefined shape acc. DIN ISO 13715 — -0.5 / +0.5
Projektionsmethode 1 nach ISO 5456-2 / Projections method 1 acc. ISO 5456-2
Format / format: A0 — Blatt / sheet: 1 von / of 1

Zeichnungsart/ drw.type: Einzelteil — Entstanden aus / originated from: BT00008548
Zeichnung / drawing: BT00011950 — Modell / model: BT00011951
PRO.FILE-Version / Index: - / -
Status: Freigegeben Konstruktion



Hmotnost jádra – 4200 kg
Hmotnost bandáže – 1100 kg
Hmotnost celého válce – 5300 kg

Materiál jádra AFNOR 35CD4 (ČSN 15 141 , DIN 35CrMo4)

POČET KUSŮ	NÁZEV – ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT.KONEČNÝ	MAT.VÝCHOZÍ	TŘÍDA ODP.	Č.VÁHA	HR.VÁHA	ČÍSLO – VÝKRESU	POZICE
							5300		

POZN. CELKOVÁ ČISTÁ VÁHA

MĚŘÍTKO				
1:10	KRESLIL Havlík		Č.SN.	
	PŘEZKOUŠEL			
	NORM.REF.			
	VÝR.ROZJEDNAL	SCHVÁLIL	Č.TŘ.	
		DNE 4/2016		

ZMĚNA	DATUM	PODPIS	INDEX

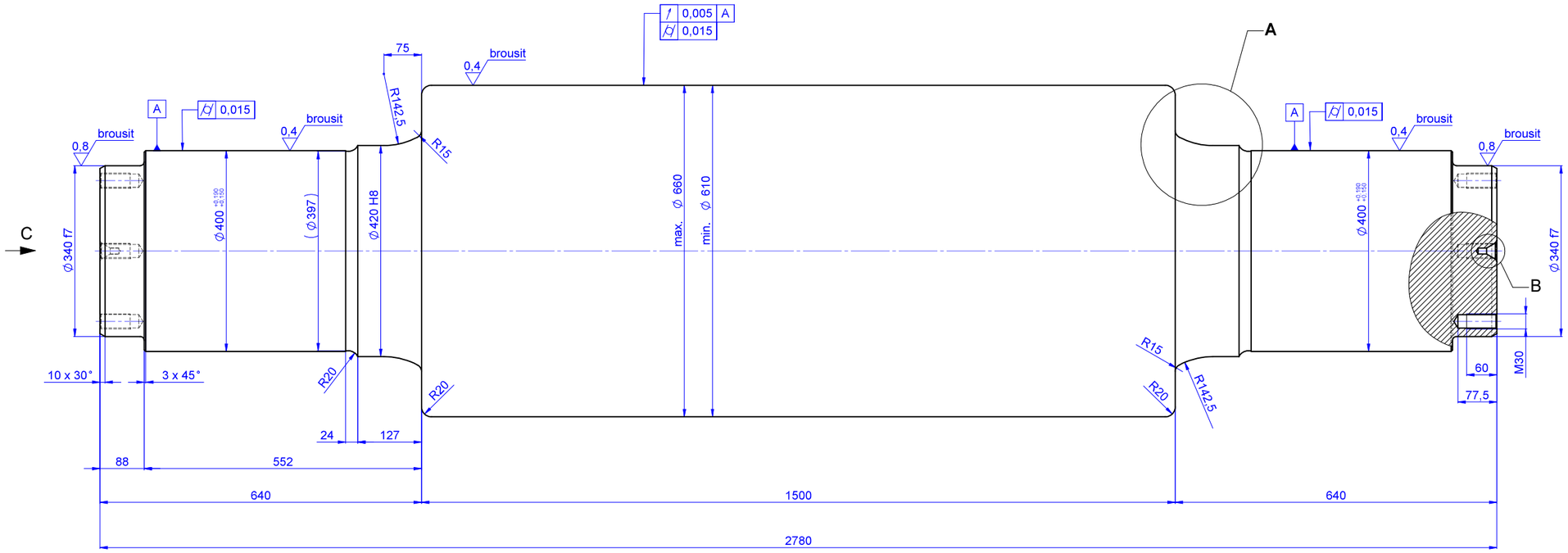
TYP Kontílití | SKUPINA | STARÝ VÝKRES | NOVÝ VÝKRES

ALINVEST

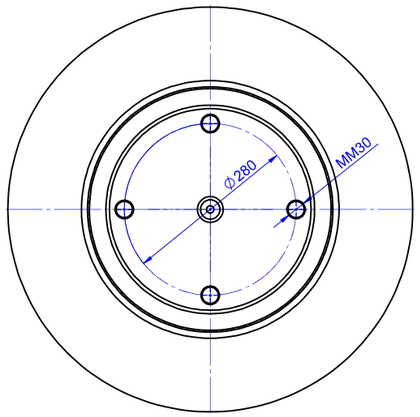
NÁZEV PRAC.VÁLEC

KO–292/B

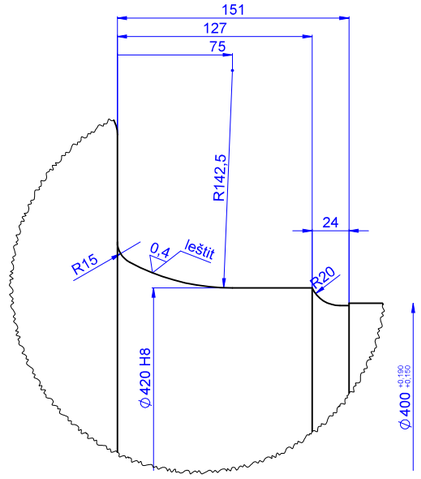
Listů | List



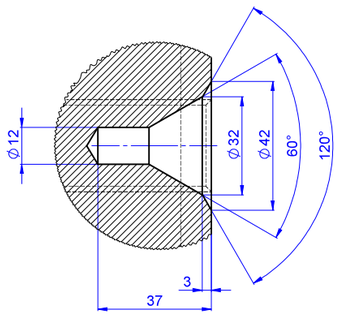
Pohled " C "

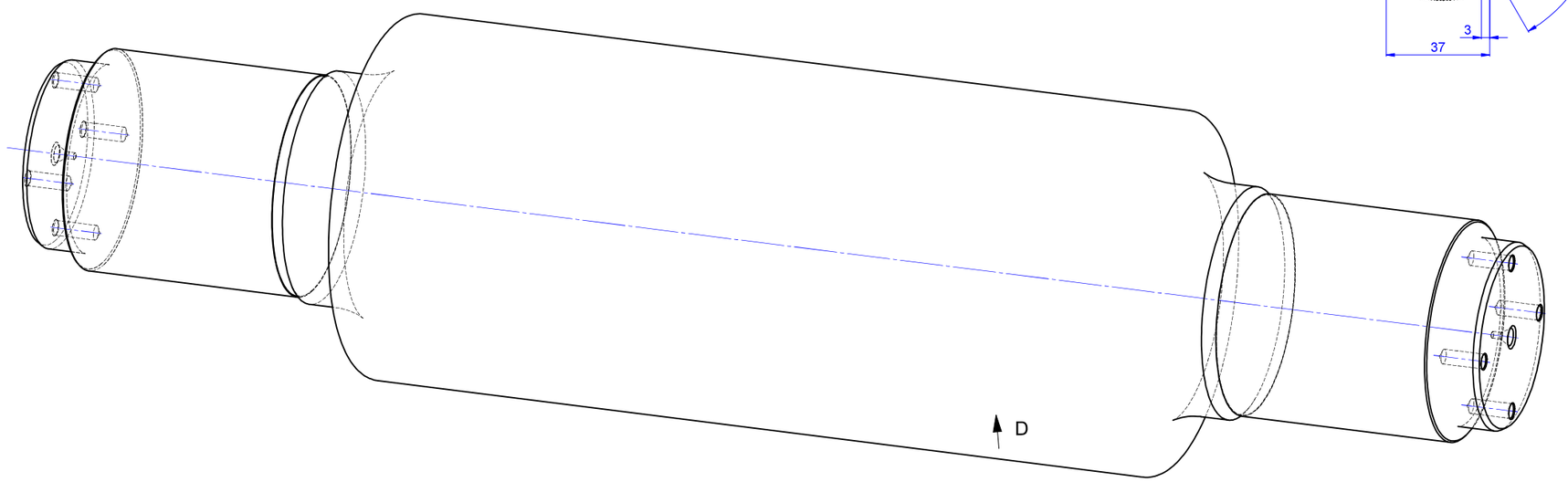


Detail " A "
(1 : 2)



B
(1 : 1)





Poznámky !

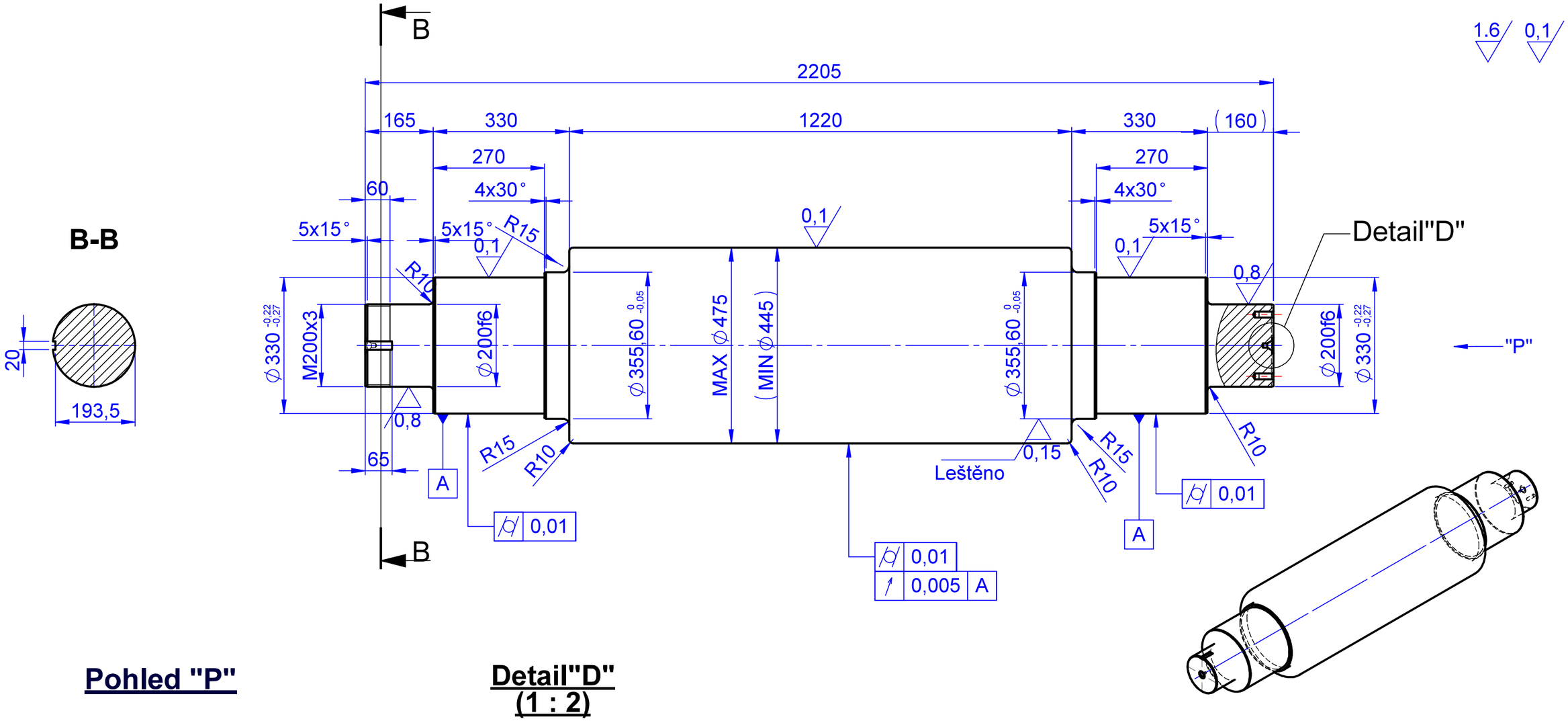
Povrchově kalit
Tvrdost těla válce 73-77 HSh "D" Originál, hloubka min. 20 mm
Tvrdost čepů válce 50-60 HSh "D" Originál
Max. rozdíl tvrdosti těla válce max. +/-1 HSh
Házivost čepů a těla válce max. 0,005 mm
Povrch těla válce nesmí vykazovat posuv po brusném kotouči
Povrch čepů válce nesmí vykazovat osekání po obroušení (tisícihran)

K výkresu patří Kroužek č.v. Q2-961

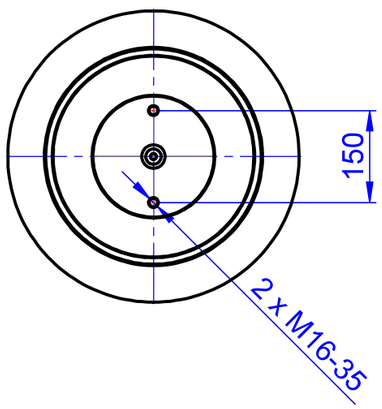
KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ
1			--	5240,7			

POZN.

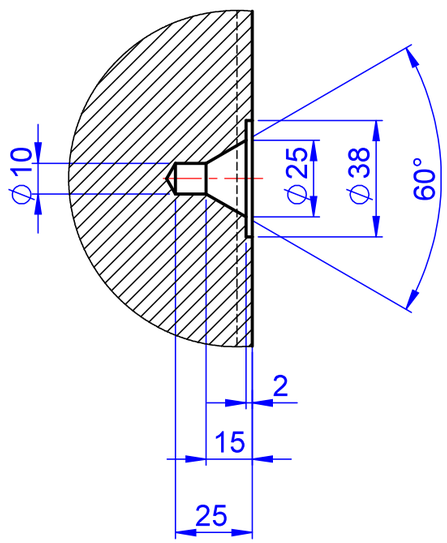
MĚŘÍTKO 1:5	KRESLIL HAVLÍK		ZMĚNA
	PŘEZKOUŠEL		
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VYR.PROJEDNAL	DNE 14.11.2019	
AL INVEST	TYP Q2	SKUPINA	STARÝ VÝKRES 0-10809
	NÁZEV Opěrný válec		Q2-757
			Listů 1 List 1



Pohled "P"



Detail"D" (1 : 2)



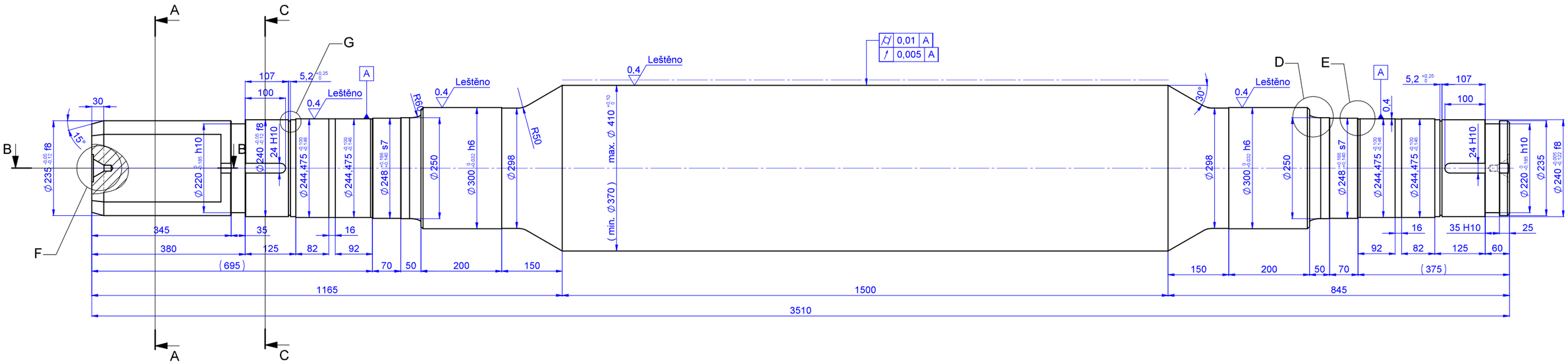
Poznámky !

Tvrdost těla válce 70-74 HSh "D" Originál, hloubka min. 20 mm
Tvrdost čepů válce 50-60 HSh "D"
Max. rozdíl tvrdosti těla válce max. +/- 1 HSh
Povrchově kalit
Házivost čepů a těla válce max. 0,005 mm
Povrch těla válce nesmí vykazovat posuv po brusném kotouči
Povrch čepů válce nesmí vykazovat osekání po broušení (tisícíhran)

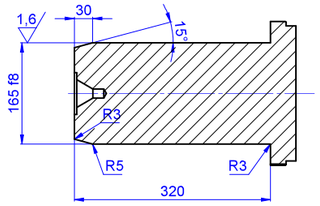
	PR.475-2205	VÝKOVEK	7CRMOV	2219.3	2300		
KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ

POZN.

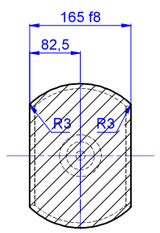
MĚŘÍTKO 1:10	KRESLIL HAVLÍK		ZMĚNA
	PŘEZKOUŠEL		
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VÝR.PROJEDNAL	DNE 24.5.2016	
AL INVEST	TYP	SKUPINA	STARÝ VÝKRES
	NÁZEV Opěrný válec		Q4-185
			Listů 1 List 1



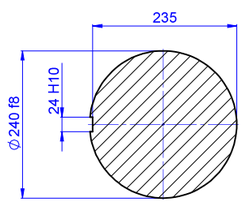
B-B



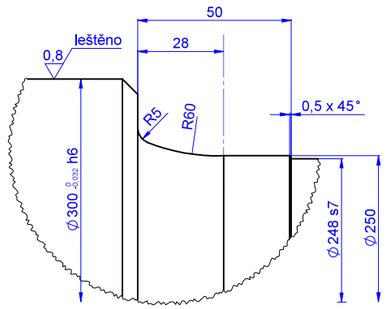
A-A



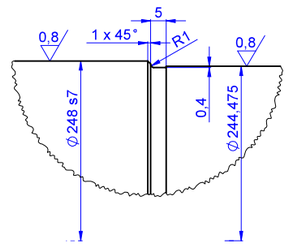
C-C



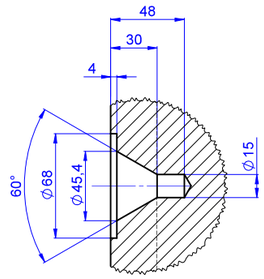
Detail " D " (1 : 1)



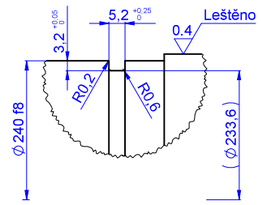
Detail " E " (1 : 1)

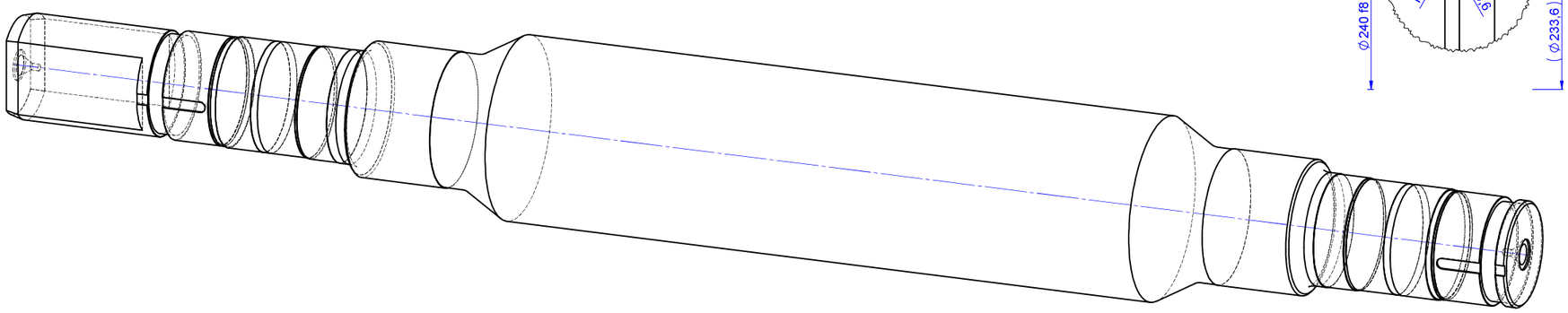


Detail " F " (1 : 2)



Detail " G " (1 : 1)





Technické podmínky !

1) ——— povrchově kalit
2) Tvrdost těla válce 94 - 96 Shore "D" a nepřekročí +- 1° Sdore "D"
3) Tvrdost čepů válce 45 - 50 Shore "D"
4) Házivost čepů a těla válce max. 0.005 mm
5) Válce musí být spárovány a označeny, rozdíl pr.těla válce u páru max. 0.02 mm

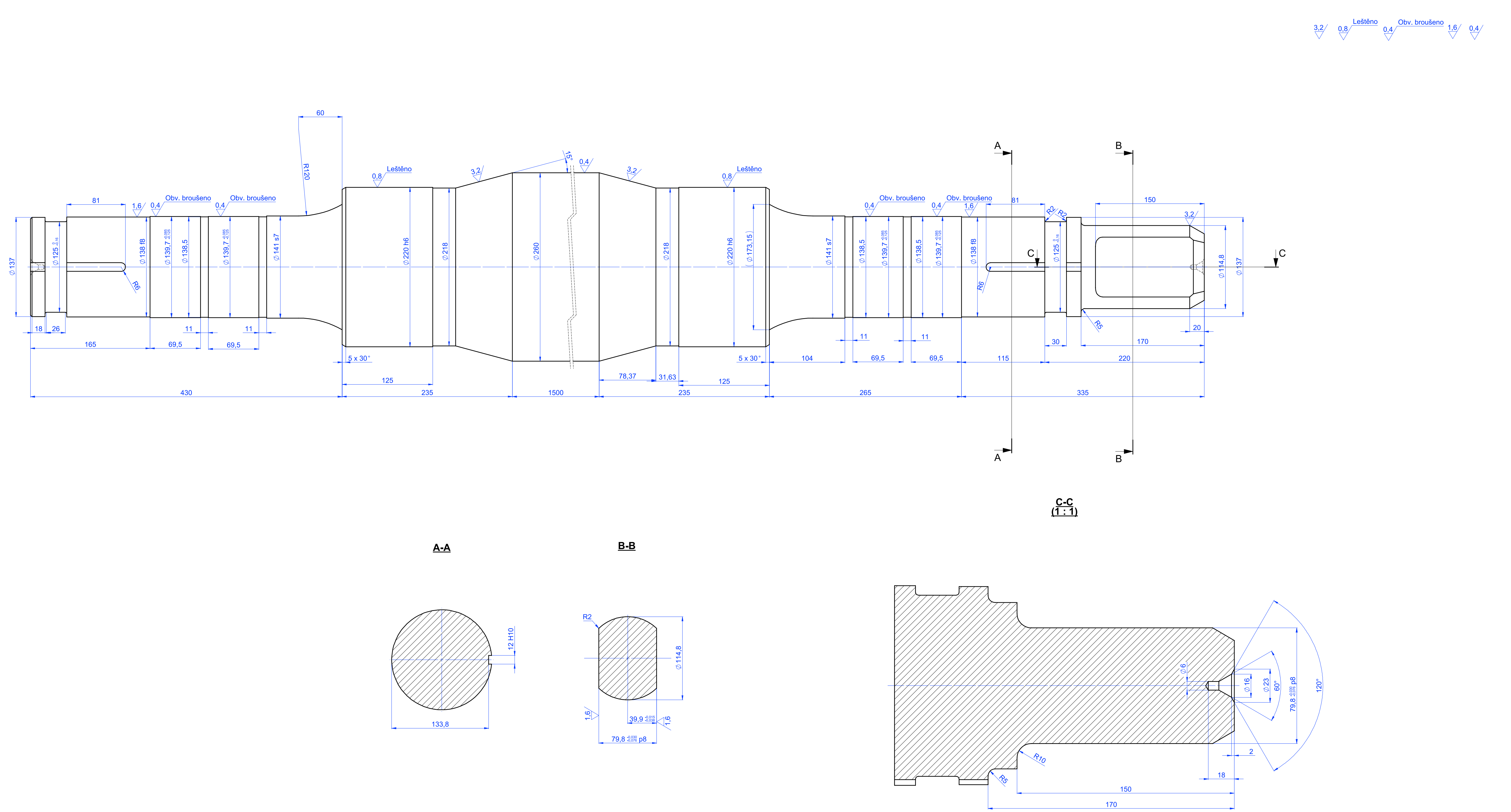
K válci patří Kroužek č.v. Q1-644/B

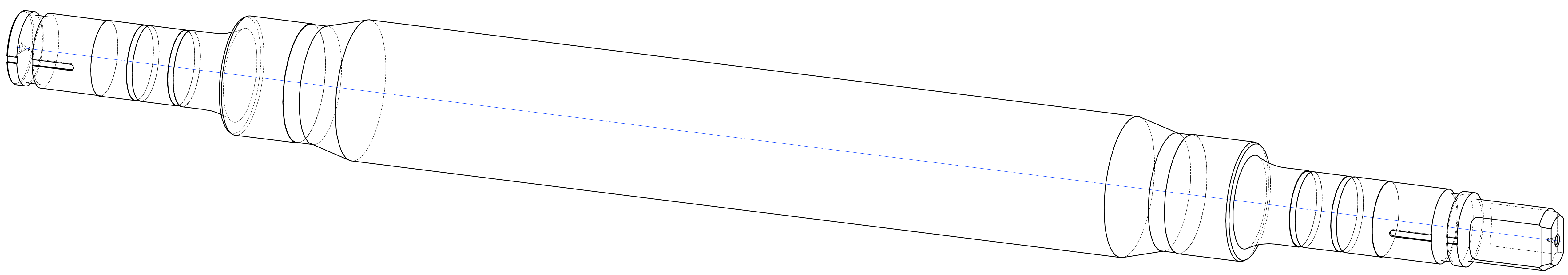
KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ
	PR,410-3510	VÝKOVEK	7CRMOV	2416,1			

POZN.

MĚŘÍTKO 1:5	KRESLIL HAVLÍK		ZMĚNA
	PŘEZKOUŠEL		
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VÝR.PROJEDNAL	DNE 12.11.2019	
AL INVEST	TYP	SKUPINA	STARÝ VÝKRES
	NÁZEV Pracovní válec		Q1-106/B

List 1 / List 1





Poznámky !

Povrchově kalit
Tvrdost těla válce 97 - 100 HSh "D" Originál , hloubka min. 12,5 mm
Tvrdost čepů válce 50 - 60 HSh "D" Originál
Max. rozdíl tvrdosti těla válce max. +/-1 HSh
Házivost čepů a těla válce max. 0,005 mm
Povrch těla válce nesmí vykazovat posuv po brusném kotouči
Povrch čepů válce nesmí vykazovat osekání po broušení (tisícihran)
Válce musí být spárovány a označeny, rozdíl průměrů těla válce u pár max. 0.02 mm

KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ
1	PR.260 X 3000	VÝKOVEK	7CRMOV	883.0			

POZN.

MĚŘÍTKO			
1:2	KRESLIL HAVLÍK		ZMĚNA
	PŘEZKOUŠEL		
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VÝR.PROJEDNAL	DNE 18.11.2019	

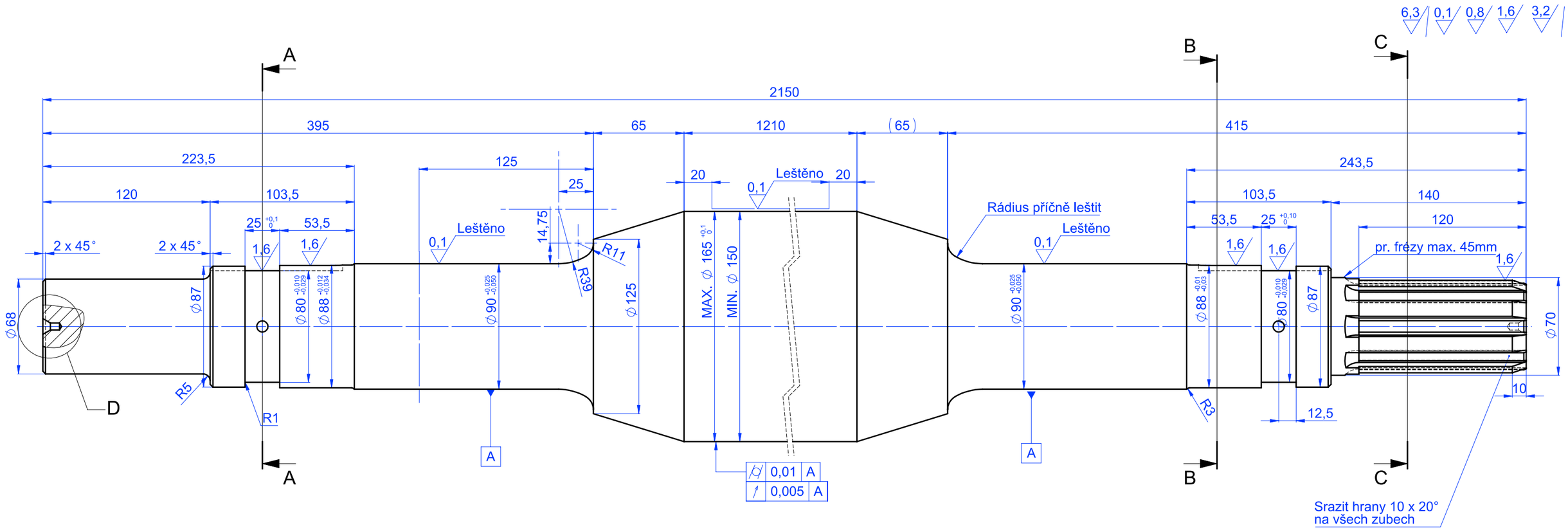
AL INVEST

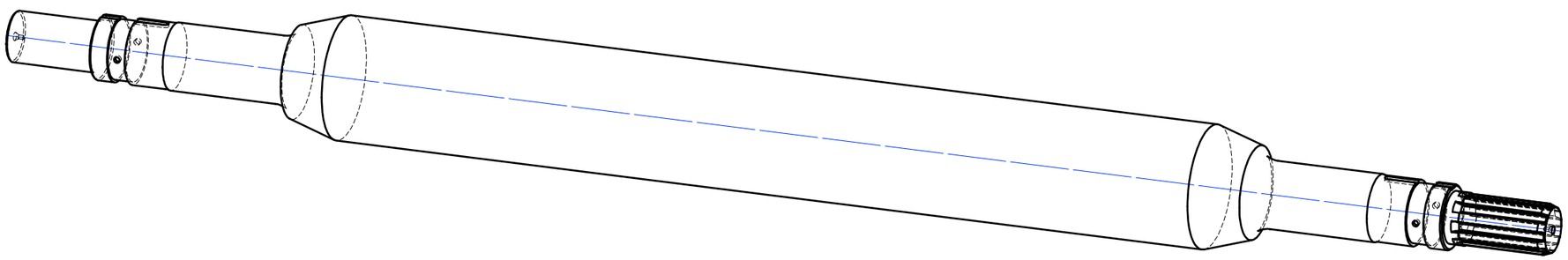
TYP Q2, Q3 | SKUPINA | STARÝ VÝKRES

NÁZEV: Pracovní válec

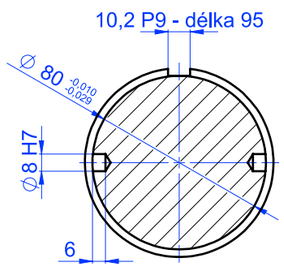
Q2-414

Listů 1 | List 1

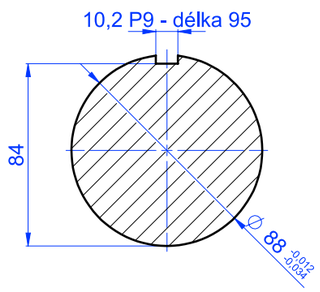




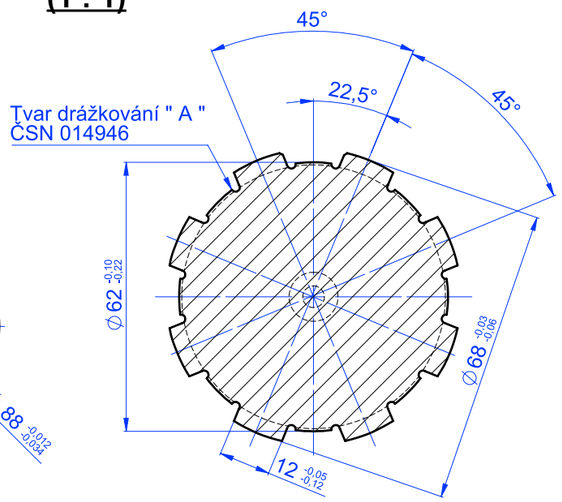
A-A



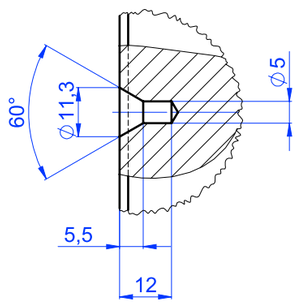
B-B



C-C
(1 : 1)



D
(1 : 1)



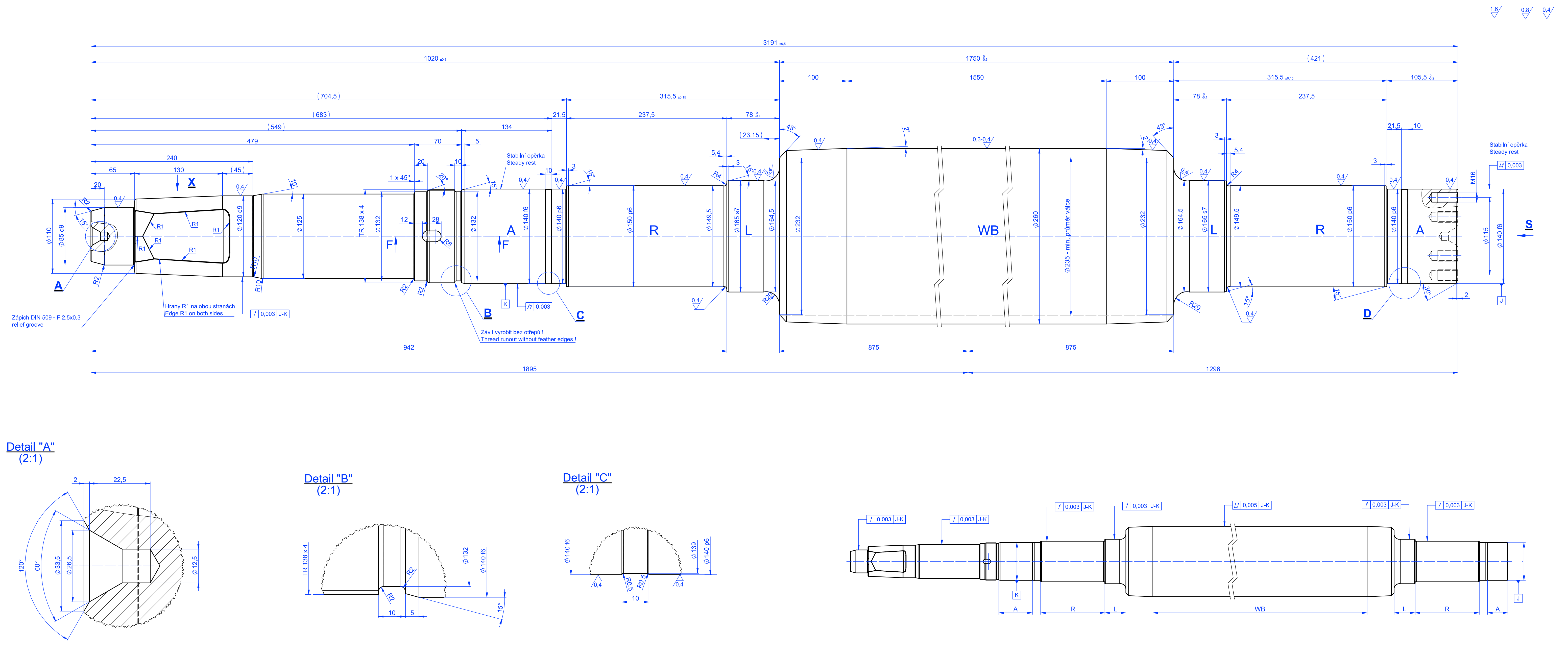
Poznámky !

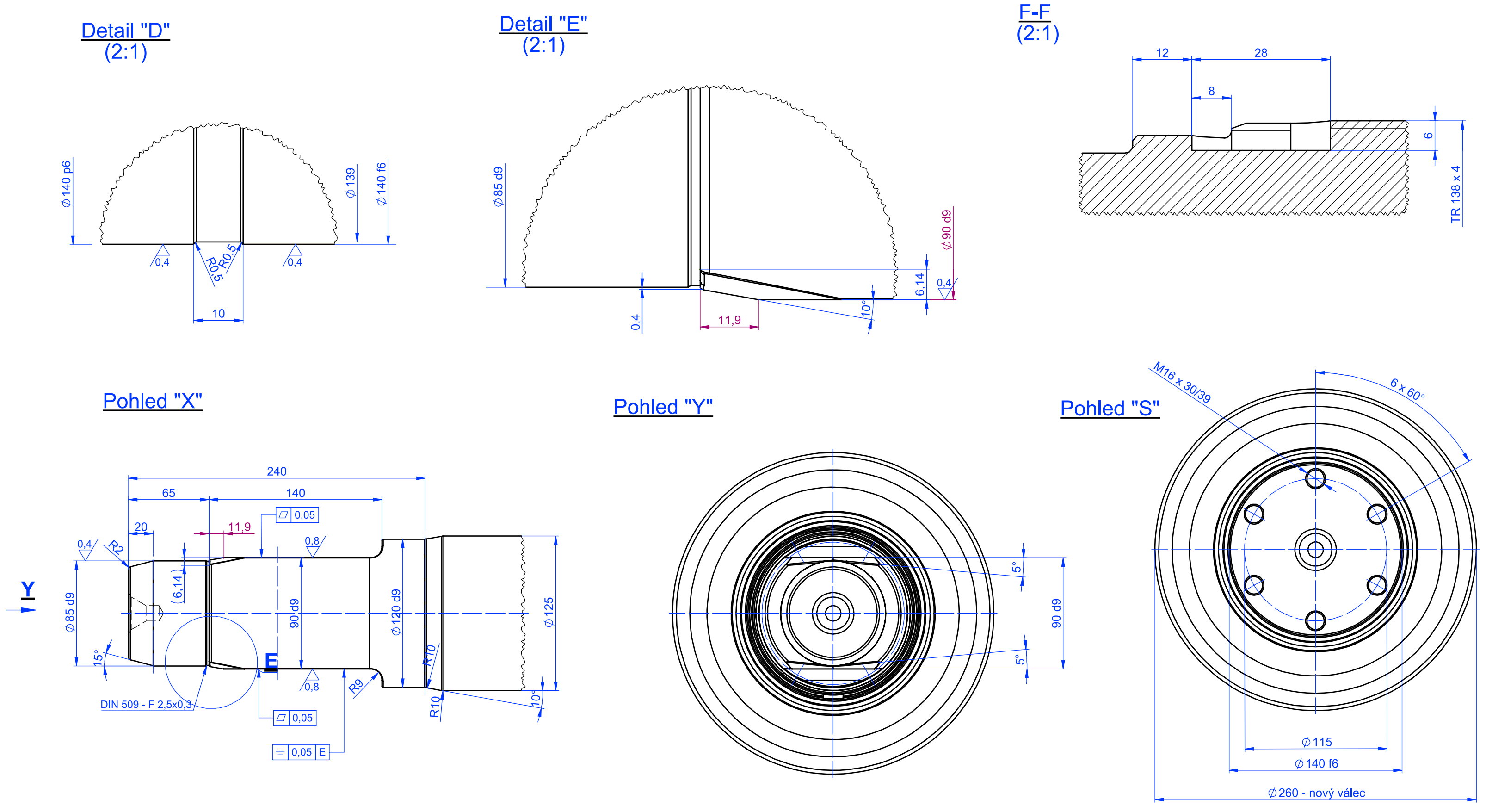
Tvrdost těla válce 97 - 100 HSh "D" Originál, Hloubka min.12,5 mm
Tvrdost čepů válce 50-60 HSh "D"
Max. rozdíl tvrdosti těla válce max. ± 1 HSh
Povrchově kalit
Obvodová házivost čepů a těla válce max. 0,005 mm
Povrch těla válce nesmí vykazovat posuv po brusném kotouči
Povrch čepů válce nesmí vykazovat osekání po obroušení (tisícihran)
Válce musí být spárovány a označeny, rozdíl průměru těla válce u páru max. 0,02 mm

KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ
	PR.165 X 2150	VÝKOVEK	7CRMOV	252.4			

POZN.

MĚŘÍTKO 1:2	KRESLIL HAVLÍK		ZMĚNA
	PŘEZKOUŠEL		
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VÝR.PROJEDNAL	DNE 23.2.2018	
AL INVEST	TYP	SKUPINA	STARÝ VÝKRES
	NÁZEV Pracovní válec		Q4-188/D
			Listů 1 List 1





UPOZORNĚNÍ

1. Výroba

1.1 Všechny drážky a rádiusy musí být leštěny v logitudiálním směru tak, aby byly zcela bez pruhů a všechny ostré hrany musí být zaobleny.
1.2 Pokud musí být válec z výrobního důvodu opatřen otvorem (bez pruhů) v podélné ose válce, musí o tom rozhodnout výrobce. Otvory pak musí být uzavřené broušenými zátkami.

2. Broušení válců

2.1 Jemně broušený válec se montuje mezi středící důlky (v případě potřeby podepřený ve stabilních opěrkách)
2.2 Hrubé broušení ložiskového čepu "A" .
2.3 Namontujte ložiskový čep "A" mezi stabilní opěrky a dokončete jeho broušení ve stabilních opěrkách. (přípustná tolerance tvaru podle výkresu).
2.4 Radiální ložiskové čepy "R", valivá uložení "L", ložiskový čep "B" a válcová čep "WB" brousit na hrubo a poté jemně vybrousit. (přípustná tolerance soustřednosti podle výkresu)

PAY ATTENTION

1. Manufacture

1.1 All channels and radia are to be polished in logitudinal roll direction to be entirely free from strias, and all sharp edges are to be round off.
1.2 If for reasons of manufacture there has to be provided a bore (free from strias) in the longitudinal axis of the roll, the manufacturer has to decide this. The bores must then be closed with grinding plugs.

2. Grinding of rolls

2.1 The fine-finished roll is to be mounted between the centers (support by back-up-rollers, if required)
2.2 Rough grind the bearing journal "A"
2.3 Mount the bearing journal "A" between the steady rests and finish grind it in the steady rests (admissible shape tolerance according to drawing).
2.4 The radial bearing journals "R", the roll seats "L", the bearing journal "B" and the roll barrel "WB" era rough and finish ground (admissible concentricity tolerance according to sketch).

ISO - tolerance ISO - tolerances		
ø 165 s7	+0,148	165,148
	+0,108	165,108
ø 150 p6	+0,068	150,068
	+0,043	150,043
ø 140 p6	+0,068	140,068
	+0,043	140,043
ø 140 f6	-0,043	139,957
	-0,068	139,932
ø 120 d9	-0,120	119,880
	-0,207	119,793
90 d9	-0,120	89,880
	-0,207	89,793
ø 85 d9	-0,120	84,880
	-0,207	84,793

Tolerance tvrdosti povrchu s ohledem k délce válce "WB" + 2°Shore C (nový válec)
Tolerance of surface hardness with reference to the barrel length "WB" + 2°Shoce C (new rolls)

Tělo válce WB Roll barrel WB ø dokončení finish diameter	mm	Tvrdost Shore C	Drsnost Ra	cylinder shape tvar válce	adm.ø deviation in set adm.ø odchylka v sadě	Equotip Le Equotip Le	Equotip Ld Equotip Ld
	max. ø 260 mm	100-102	0,3 - 0,4	cylindric	0,02 mm	859 - 869	
	min. ø 235 mm	min. 95				824	
válcový čep R roll neck R	ø 150 p6	40 - 45	0,4				521 - 560
válcový čep A roll neck A	ø 140 f6	40 - 45	0,4				521 - 560

			CHROMSTAHL	914 KG			
KS	NÁZEV - ROZMĚR	POLOTOVAR	MAT. KONEČNÝ	Č. VÁHA	HR. VÁHA	ČÍSLO - VÝKRESU	POZ

POZN.

MĚŘÍTKO 1:2	KRESLIL HAVLÍK		ZMĚNA
	PŘEZKOUŠEL		
	NORM. REF.	SCHVÁLIL	
	VÝR.PROJEDNAL	DNE 3.9.2024	
AL INVEST	TYP Q23	SKUPINA work roll pr.260 x 1750	STARÝ VÝKRES
	NÁZEV Pracovní válec		Q23 - 008 Listů 1 List 1