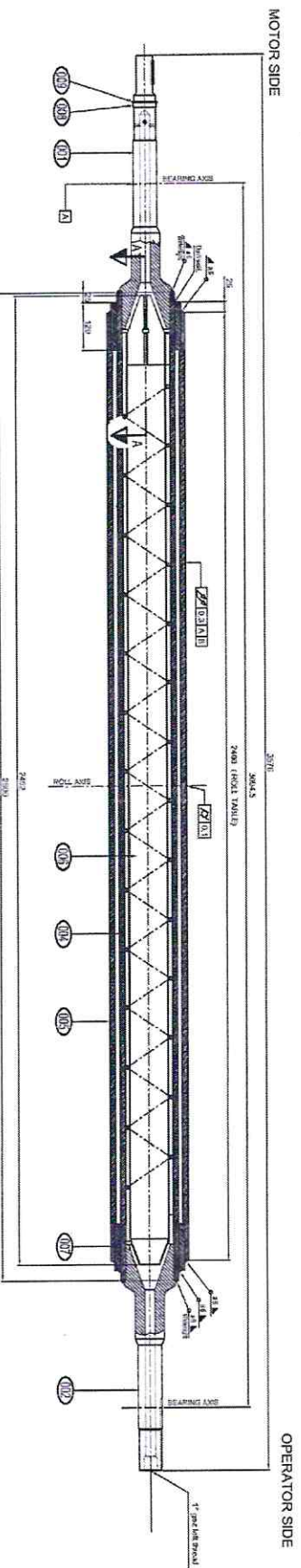
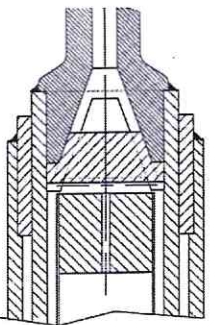


Чертежи роликов – Тип 1



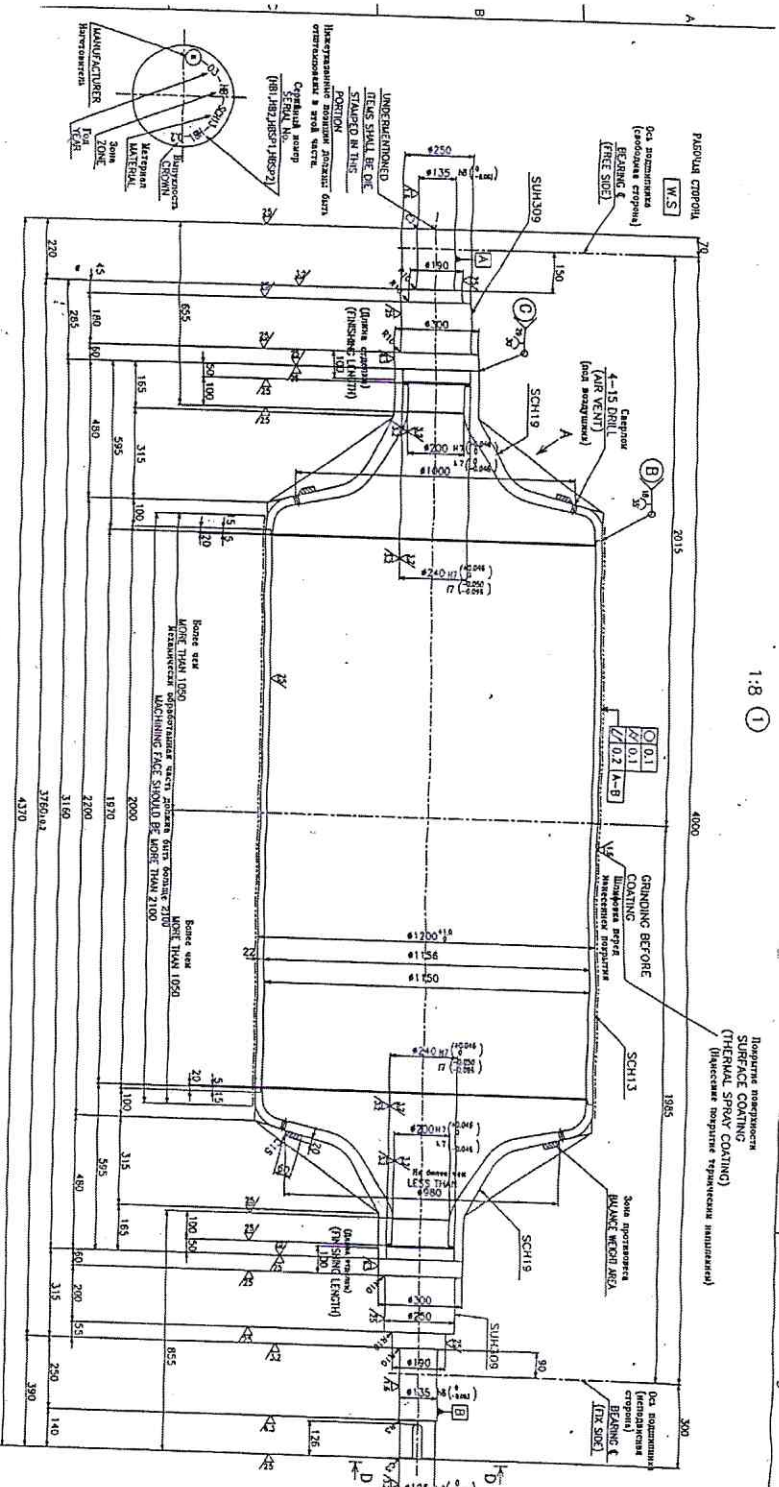
▲
 HARDNESS (HV300), 700 - 900
 THICKNESS, 0.03mm - 0.07mm
 HEAT TREAT REQUIRED, YES
 FINAL SURFACE FINISH, 0.8 /
 DYNAMIC BALANCE ROLL PER SN 841
 CLASS OF BALANCING: G 2.5
 MAXIMUM ROLL SPEED: 286 U /MIN.
 NOTE:
 1. ALL WELDS WILL BE CONTINUOUS, EXCEPT AS NOTED.

SECTION A-A
Scale: 1/2



- Полый ролик маленького диаметра:**
- ◆ Замена внешней гильзы ролика
 - ◆ Нанесение металл-керамического покрытия
 - ◆ Шлифовка и полировка поверхности бочки ролика после нанесения покрытия до требуемой шероховатости.

Чертежи роликов – Тип 2



Ra	100	50	25	12.5	6.3	3.2	1.6	0.8	0.4
▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽
▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽	▽

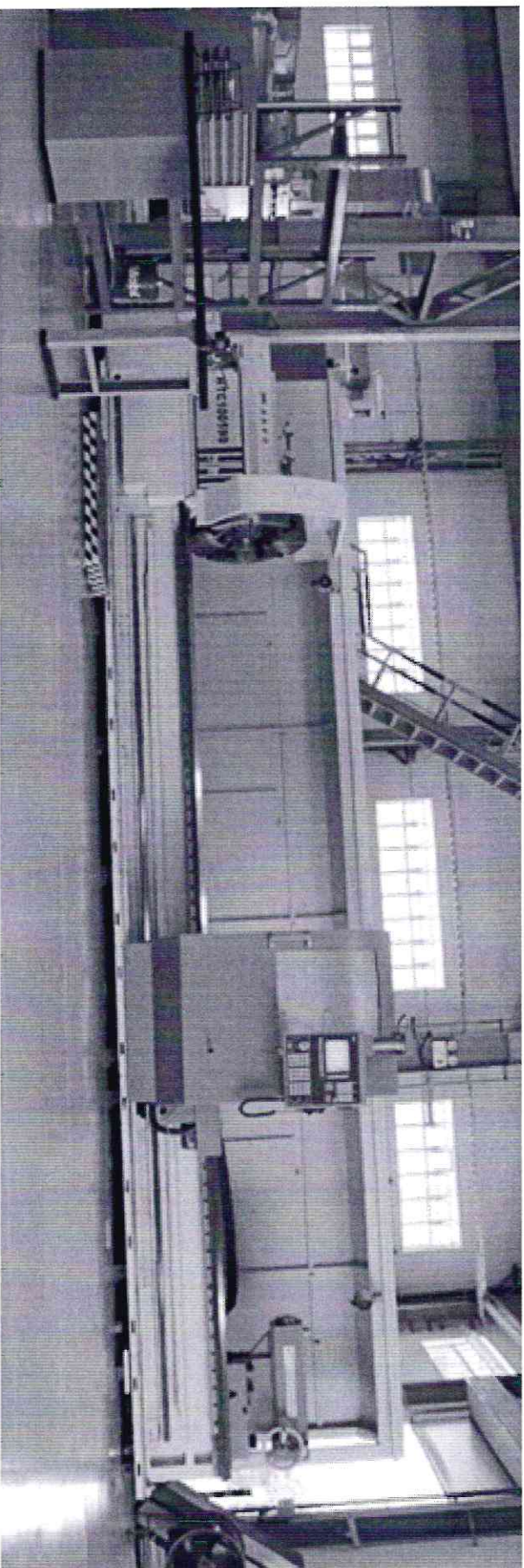
- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Центровка отверстия должна быть оставлена.
 2. Статистический баланс должен быть точен 700 г.
 3. Допуски толщины стенки должны быть отливки (+2, 0) мм
 4. Точность поверхности отливки должна соответствовать шероховатости по J1.
 5. Требуется отпус для снятия напряжений после сварки
 6. Должно быть просверлено отверстие под воздушник (сенд) с противоскоком.

Полый ролик большого диаметра:

- ◆ Механическая обработка бочки ролика
- ◆ Шлифовка и задание профиля бочки ролика;
- ◆ Нанесение металл-керамического покрытия
- ◆ Шлифовка и полировка поверхности бочки ролика после нанесения покрытия до требуемой шероховатости.

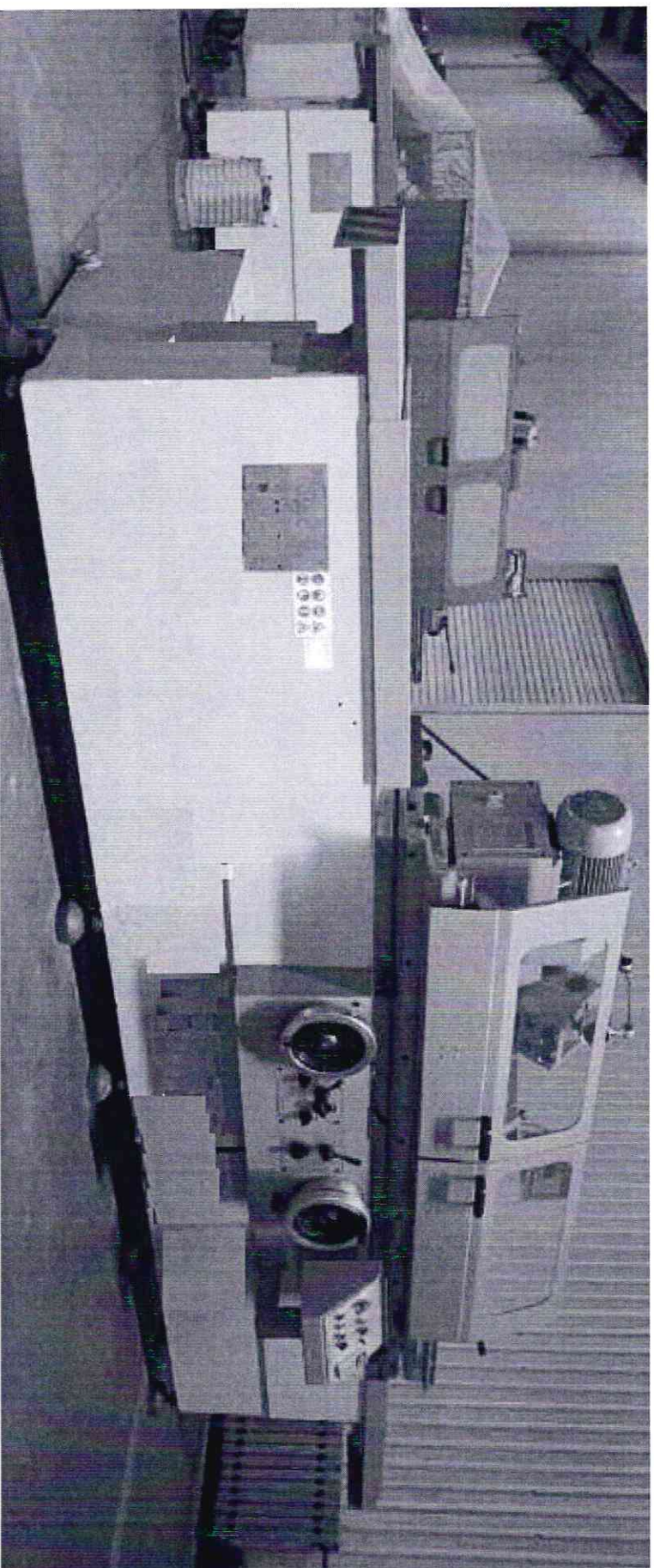
Требуемое оборудование:

- ◆ Токарный станок с ЧПУ



Требуемое оборудование:

- ◆ Кругло-шлифовальный станок



Требуемое оборудование:

- ◆ Приспособление для шлифовки с бесконечной лентой на токарный станок;

