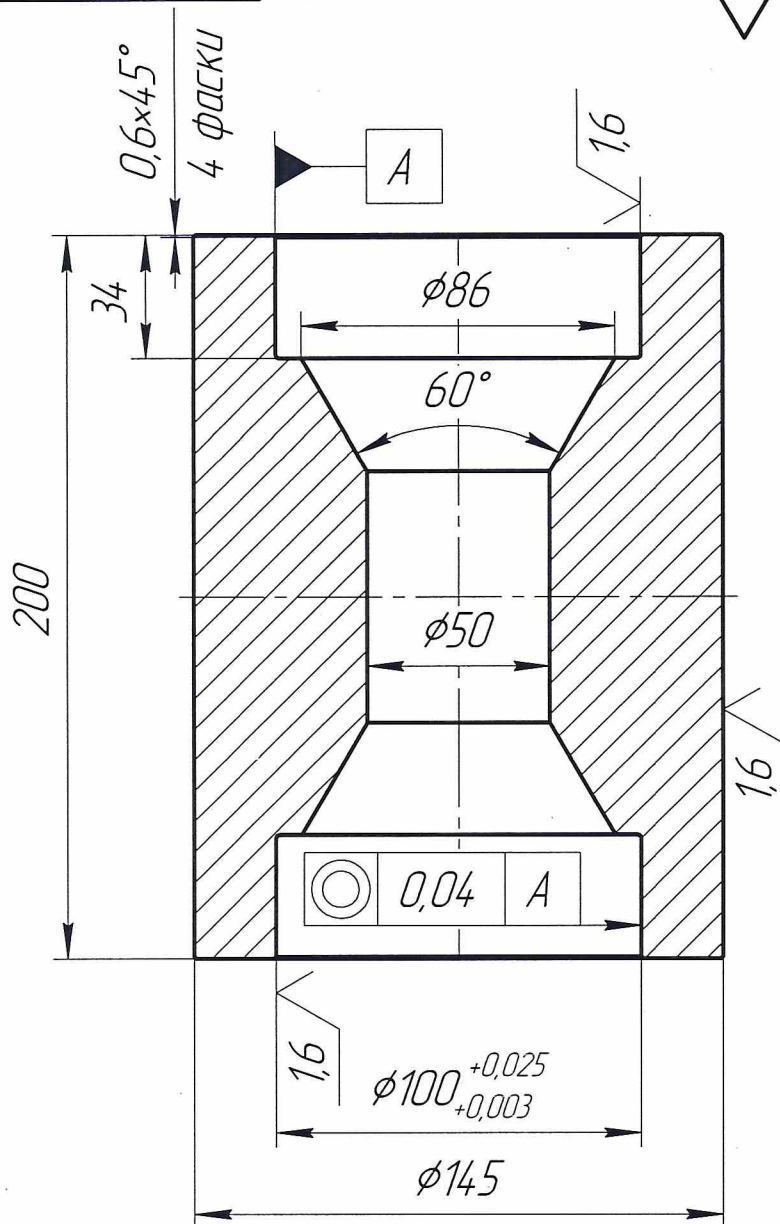


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

ПЦ1-02.02.01.001

√ 3,2 (√)



1 HRC 55...59.

2 H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .

ПЦ1-02.02.01.001			
Ролик (клеть 2)	Лист	Масса	Масштаб
	1	18,84	1:2
	Лист	Листов 1	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016			

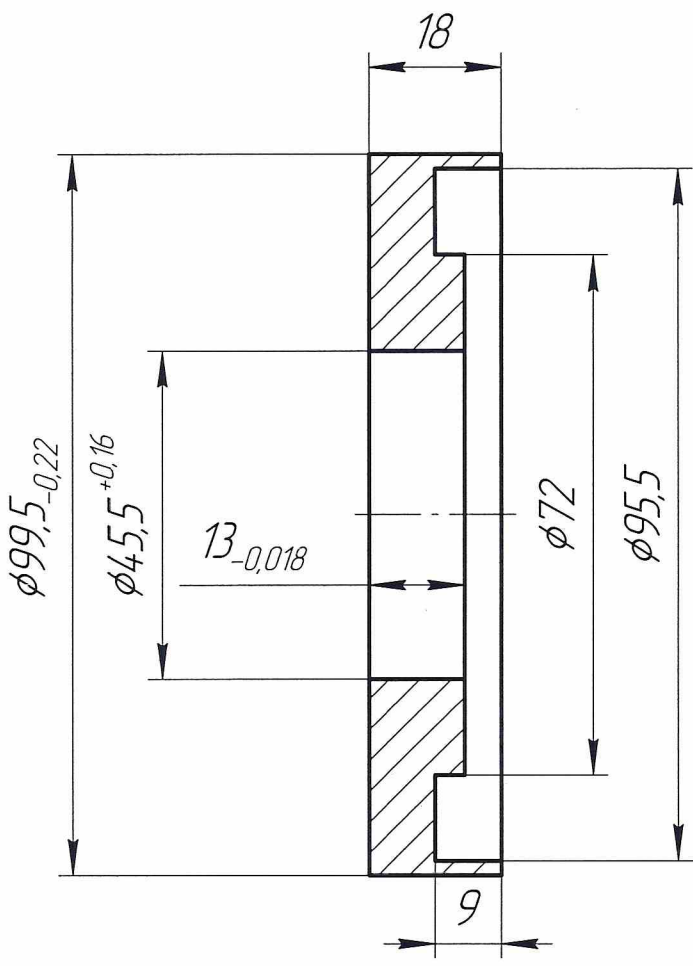
Копировал

Формат А4

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

ПЦ1-02.02.01.002

√ 6,3 (√1)

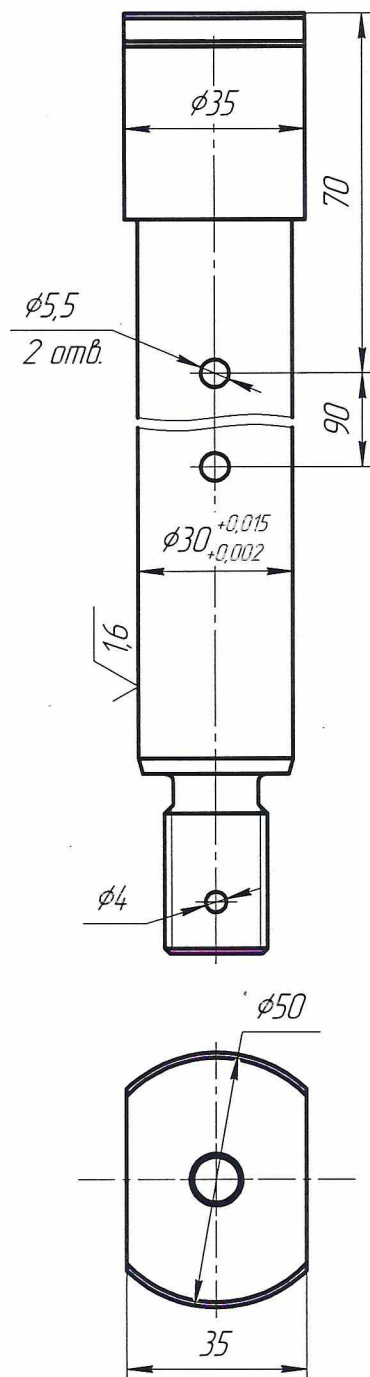


1 Н14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .

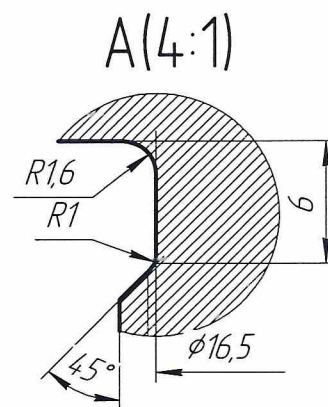
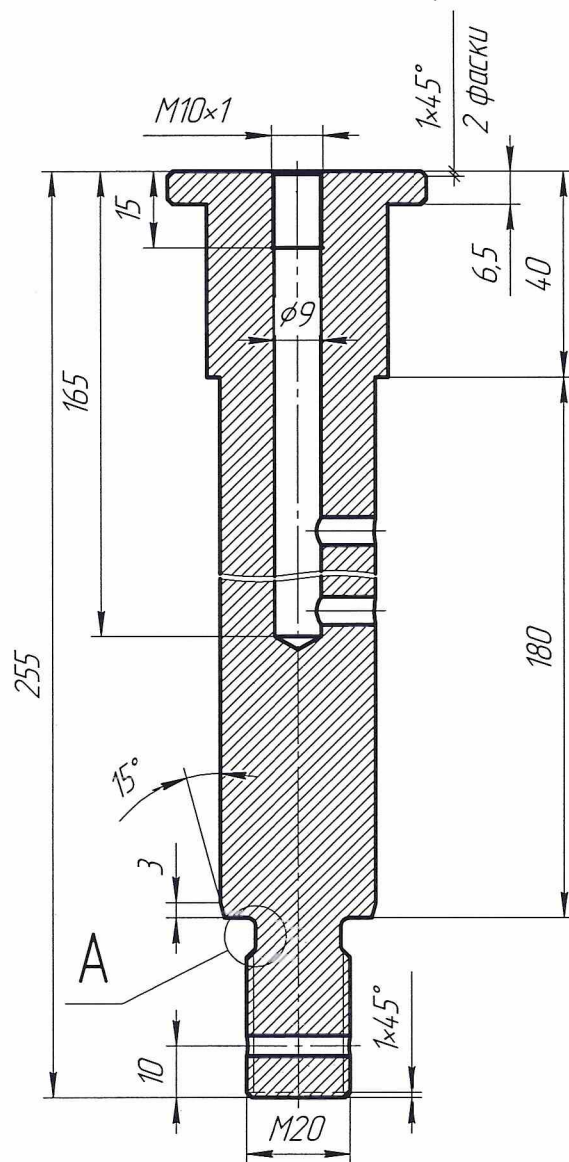
ПЦ1-02.02.01.002			
Крышка ролика (клеть 2)	Лит.	Масса	Масштаб
		0,56	1:1
	Лист	Листов 1	
Сталь 20 ГОСТ 1050-2013			

Спроб. №	Перв. примен.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № экз.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.



1 H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$   
2 HRC 50



$\sqrt{6.3}(\sqrt{1})$

ПЦ1-02.04.01.001

ПЦ1-02.04.01.001

Ось ролика  
(клеть 4)

Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

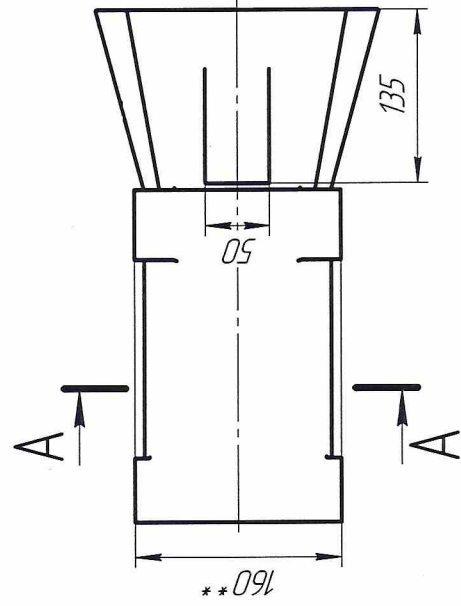
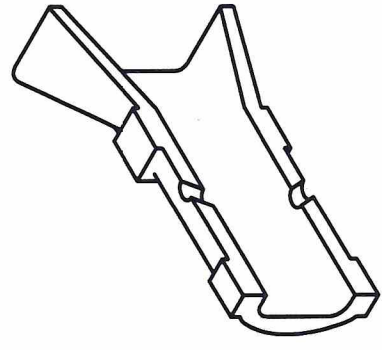
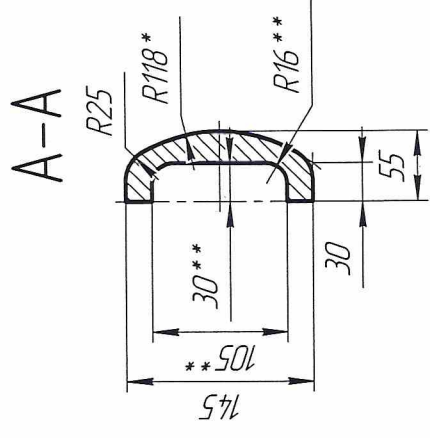
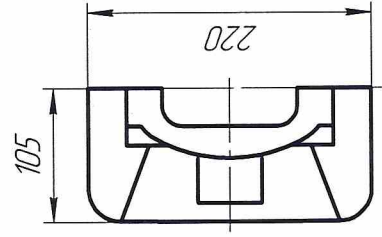
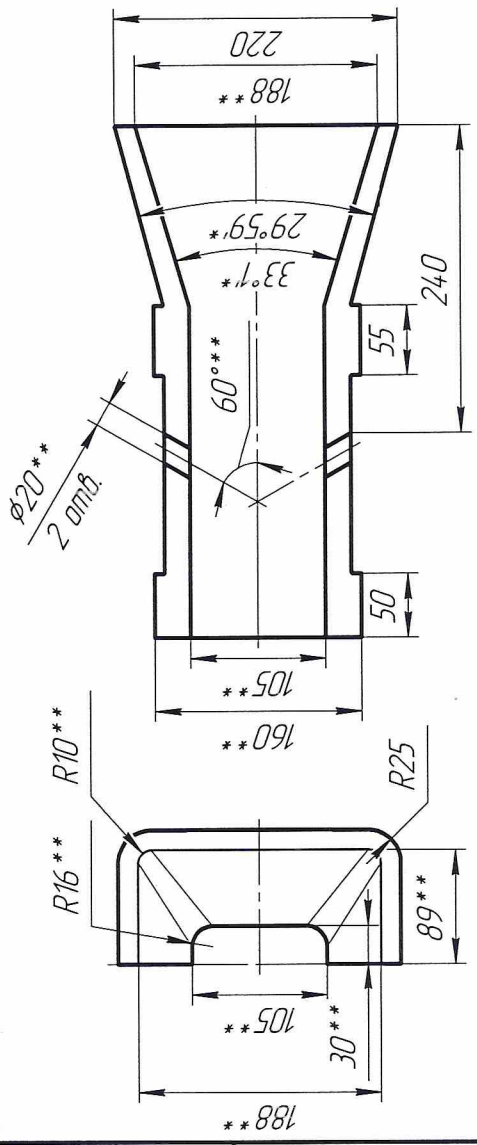
Лист	Масса	Масштаб
1	1,32	1:1
Лист	Листов	1

Копировал

Формат А3

ПЦ1-02.06.01.002

√3,2(√)



1 H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .

- 2 \* Размеры для справок.
- 3 Внутренний проход пары не должен иметь ступенек. Все кромки скруглить максимально возможным радиусом.
- 4 \*\* Деталь используется парно с аналогичной. Обработку направляющих и внутренних переходов выполнять совместно с парой.

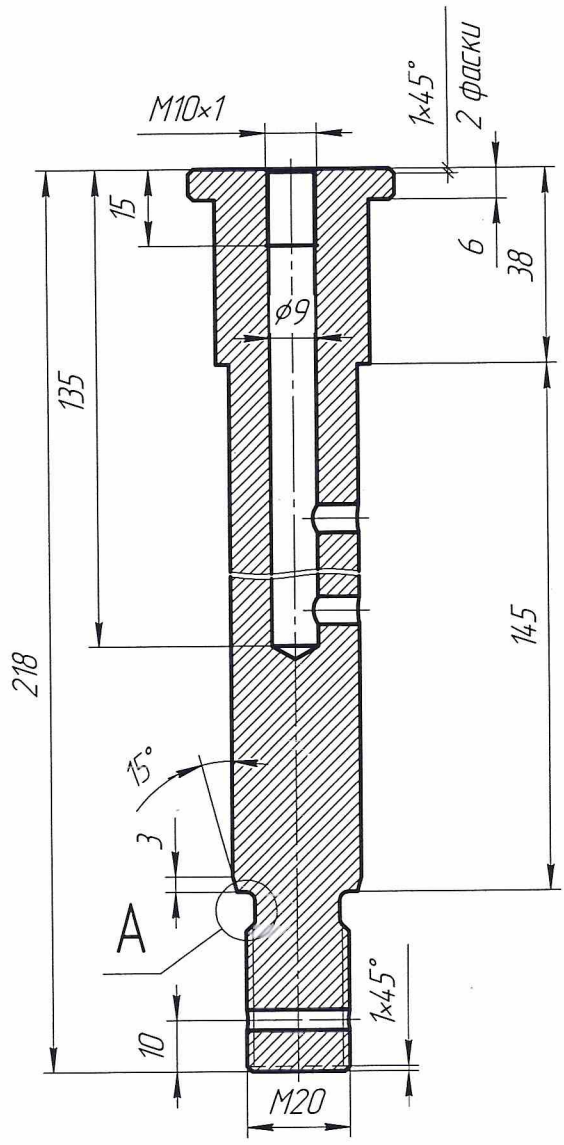
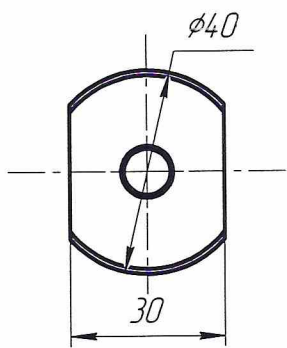
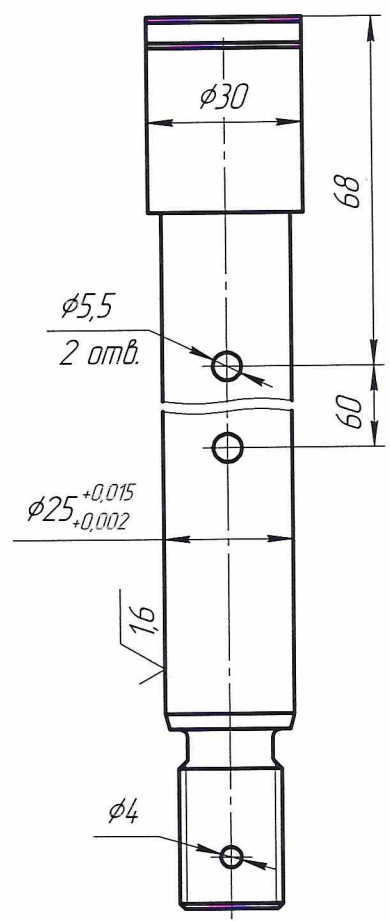
ПЦ1-02.06.01.002			
Направляющая (клеть 6)		Лист	Масса
		14,24	1,4
Сталь 70 ГОСТ 14959-2016		Лист	Листов
		1	1
Формат А3			

Инд. № подл.	Лист в докум.	Взам. инд. №	Инд. № дил.	Лист в докум.	Спроб. №	Перв. провер.
--------------	---------------	--------------	-------------	---------------	----------	---------------

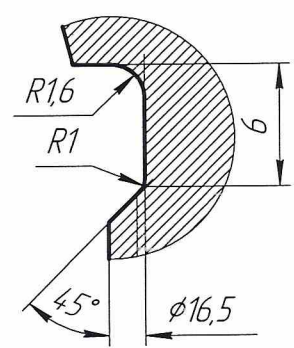


√6,3(√1)

ПЦ1-02.06.01.001



A(4:1)



1 H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .  
2 HRC 50

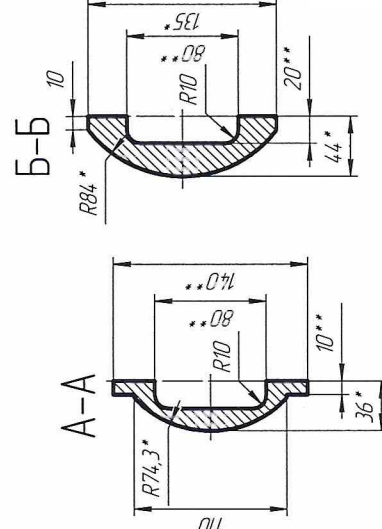
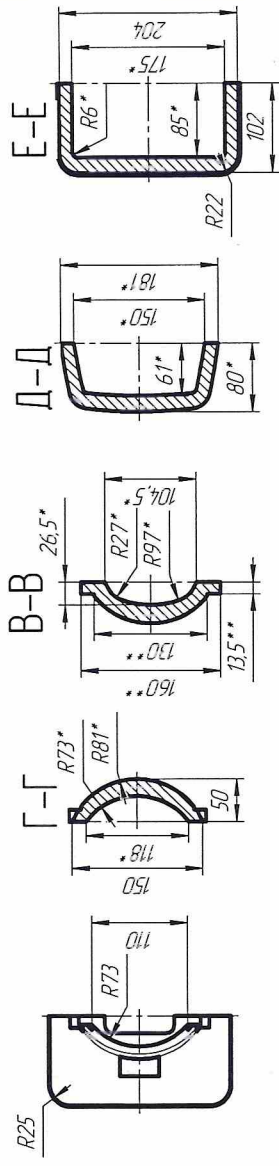
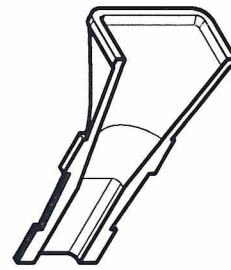
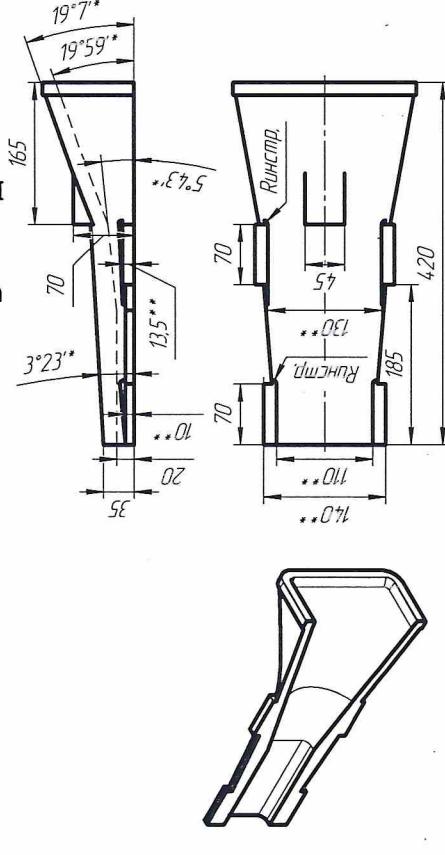
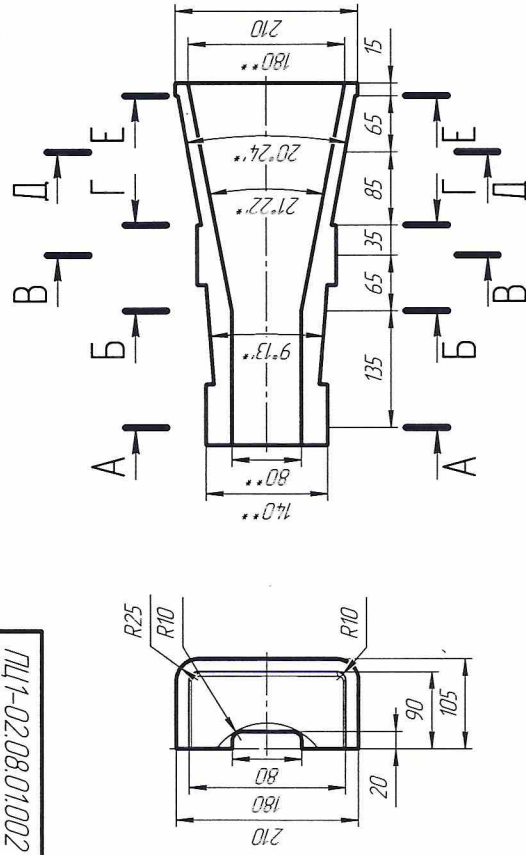
ПЦ1-02.06.01.001			
Ось ролика (клеть 6)	Лист	Масса	Масштаб
		0,79	1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013	Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А3

ПЦ1-02.08.01.002

√3,2(√1)



1 Н14, h14, ± 1/2.

2 \* Размеры для справок.

3 Внутренний проход пары не должен иметь ступенек. Все

крайки скруглить максимально допустимым радиусом.

4 \*\* Деталь изготавливается парно с аналогичной. Обработку

направляющих и внутренних переходов выполнять совместно с

парой.

ПЦ1-02.08.01.002	
Направляющая (клеть 8)	Масса 11,38
Сталь 70 ГОСТ 14959-2016	Листов 1

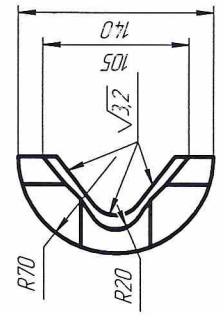
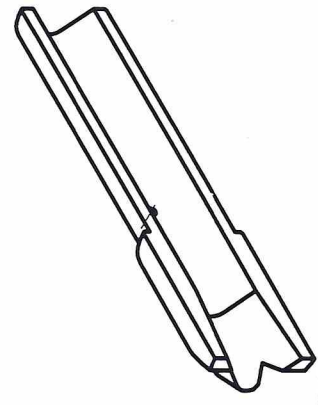
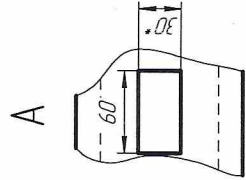
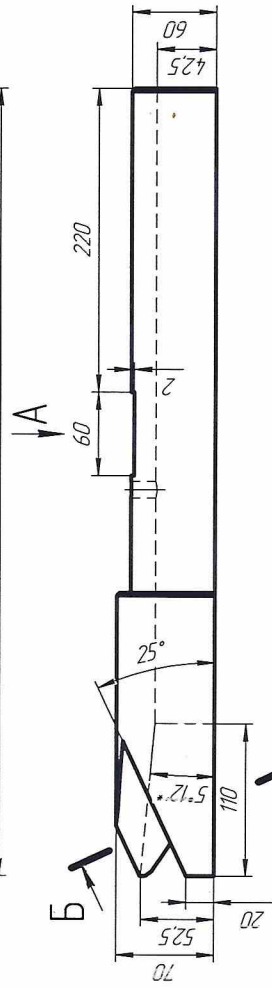
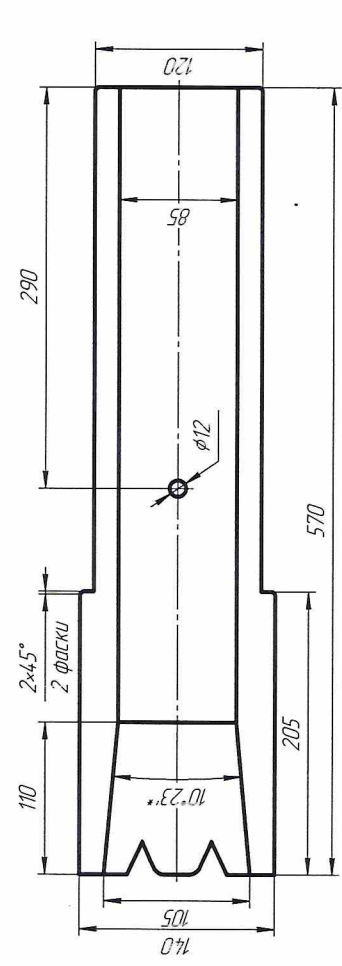
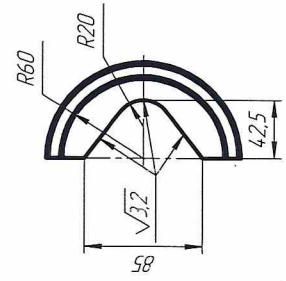
Формат А4\*3

Копировать



ПЦ1-02.06.02.002

Изм. №	Исполн. №	Провер. №	Датум	Исполн. №	Провер. №	Датум	Исполн. №	Провер. №	Датум



1 Н14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .  
2 \* Размеры для справок.  
3 Проводки работают парами. Внутреннюю проводку выполнять совместно с парой.

Изм. №	Исполн. №	Провер. №	Датум	Исполн. №	Провер. №	Датум	Исполн. №	Провер. №	Датум

ПЦ1-02.06.02.002

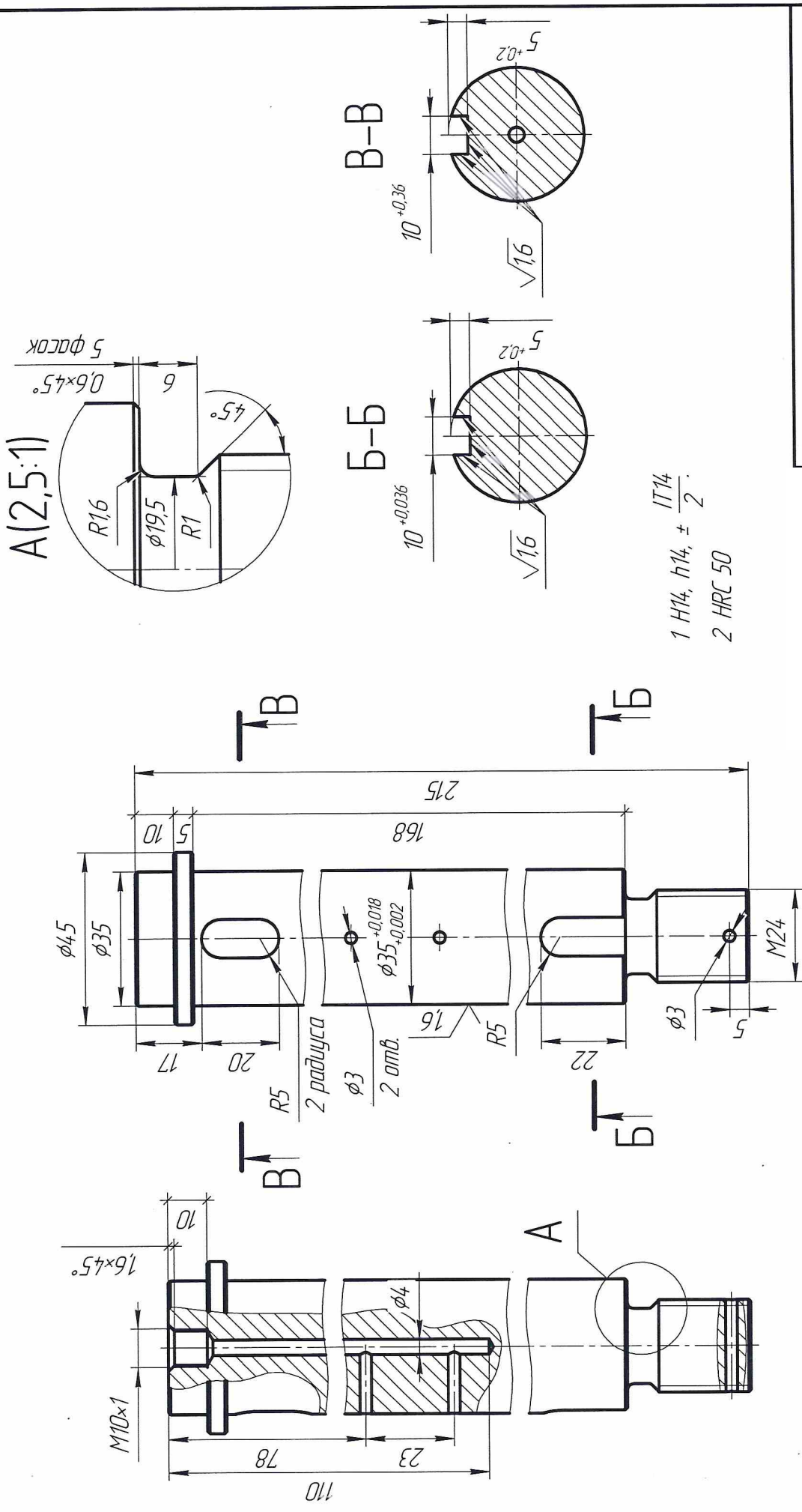
Проводник (клеть 6)

В435 ГОСТ 7293-85

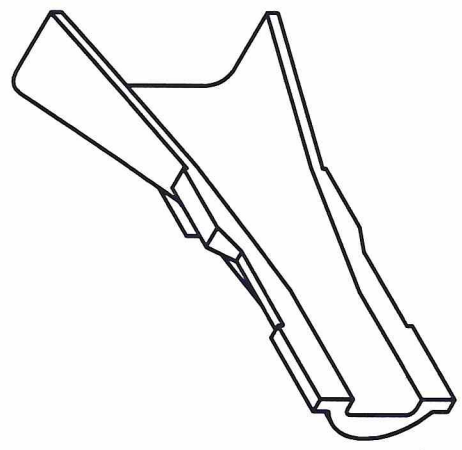
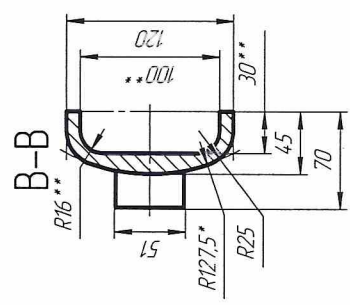
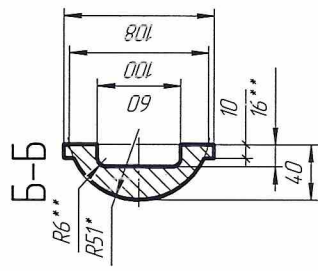
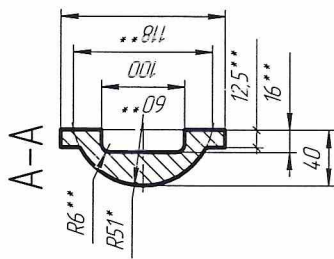
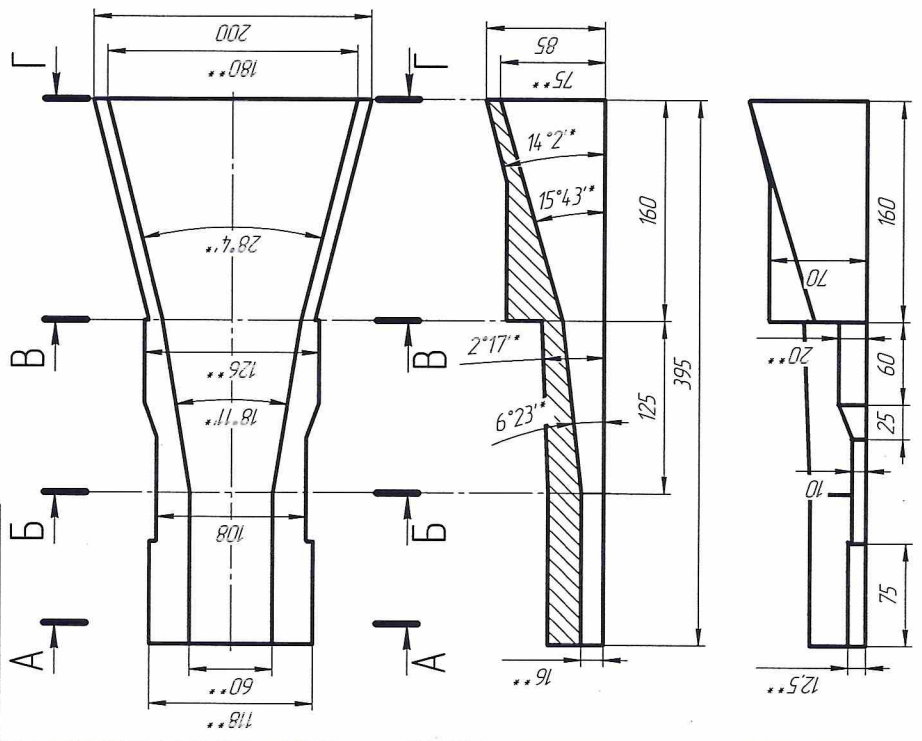
Копировать

Формат А4-3



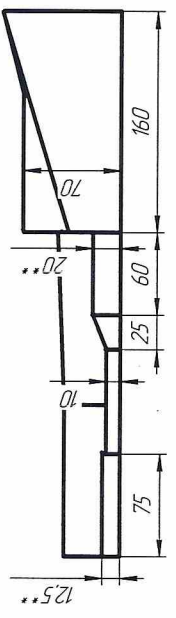

$$\sqrt{6,3(\sqrt{1})}$$

ПЦ1-02.10.01.001

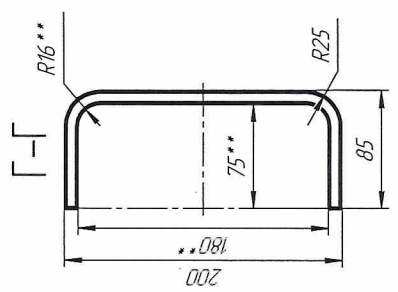


1 H14, h14, ± 2.

- 2 \* Размеры для справок.
- 3 Внутренний проход пары не должен иметь ступенек. Все кромки скруглить максимально возможным радиусом.
- 4 \*\* Деталь используется парно с аналогичной. Обработку направляющих и внутренних переходов выполнять совместно с парой.



√ 3,2 √ 1

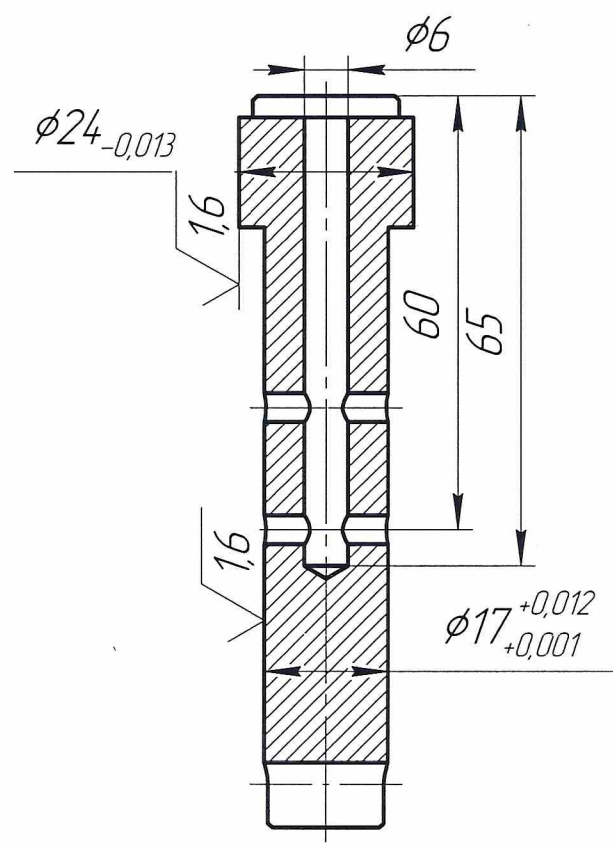
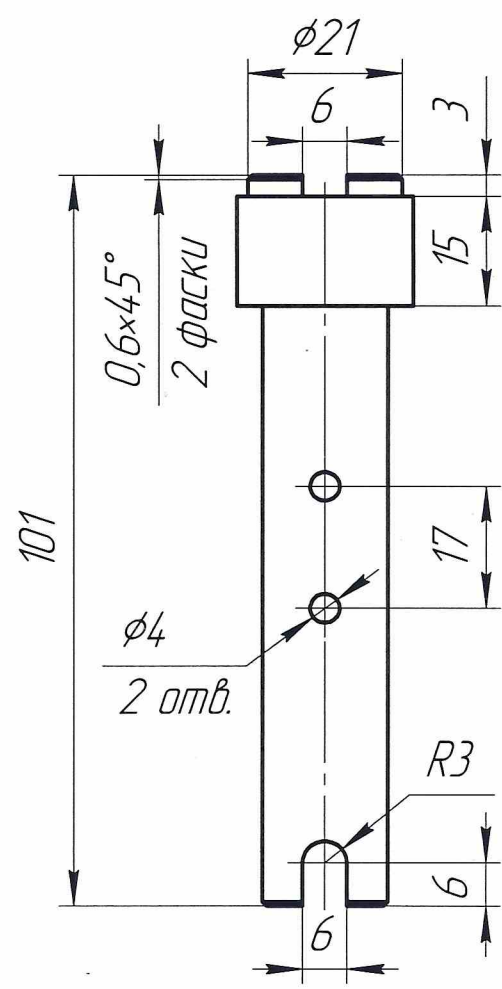


ПЦ1-02.10.01.001		Направляющая (клеть 10)		Сталь 70 ГОСТ 14.959-2016	
Лист	Масса	Лист	Масса	Лист	Масса
1	7,82	1	7,82	1	7,82

Формат А4\*3  
Копировать

ПЦ1-02.12.002

√ 6,3 (√)



1 H14, h14, ±  $\frac{IT14}{2}$ .  
2 HRC 50

ПЦ1-02.12.002			
Ось ролика (клеть 10/11/12)	Лист	Масса	Масштаб
		0,18	1:1
	Лист	Листов	1
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013			

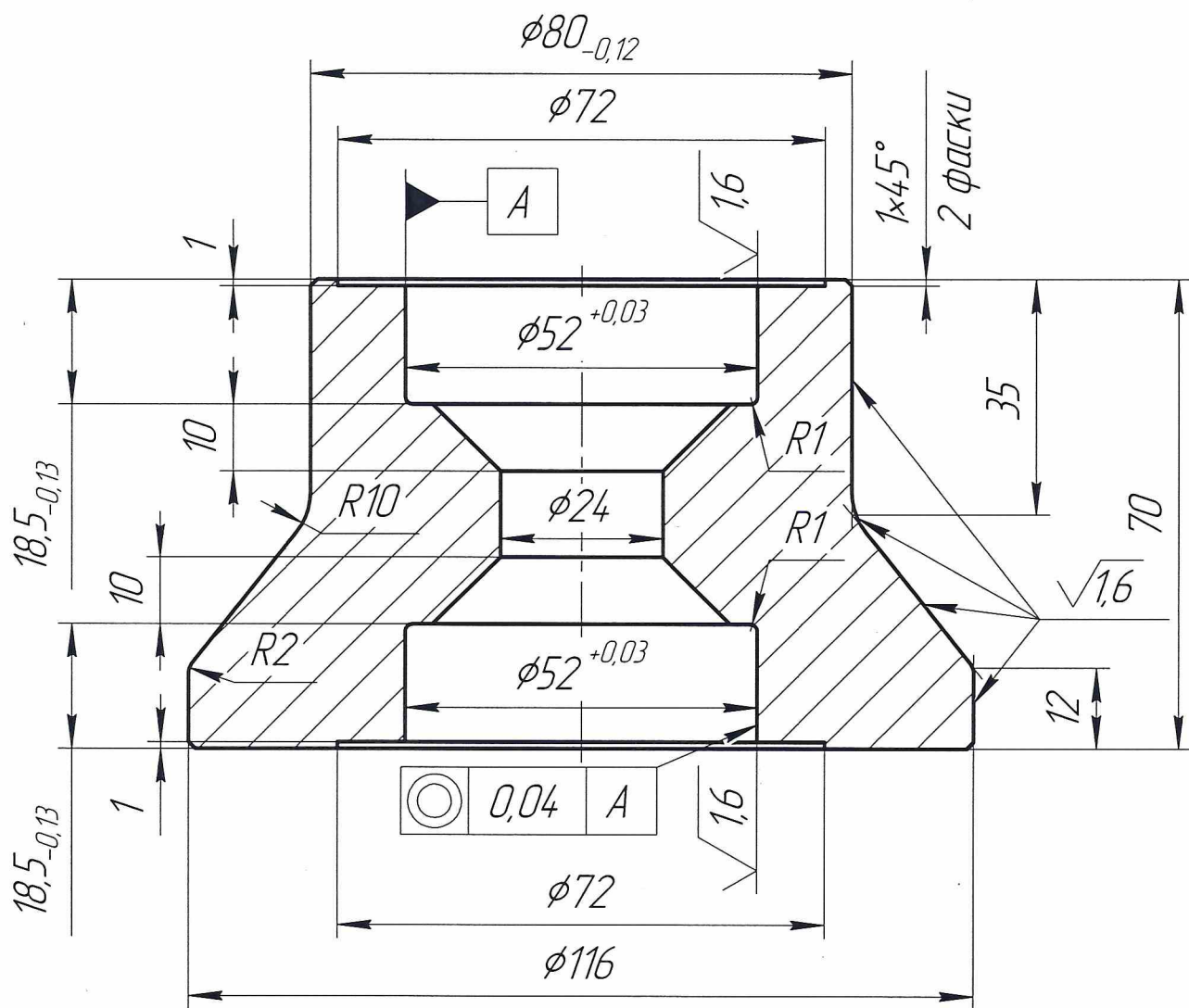
Копировал

Формат А4

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

ПЦ1-02.11.02.001

$\sqrt{3,2 (\checkmark)}$



1 HRC 58...62.

2 Допускается замена материала на сталь 70Г  
ГОСТ 14959-2016. HRC 54...60.

3 H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

ПЦ1-02.11.02.001

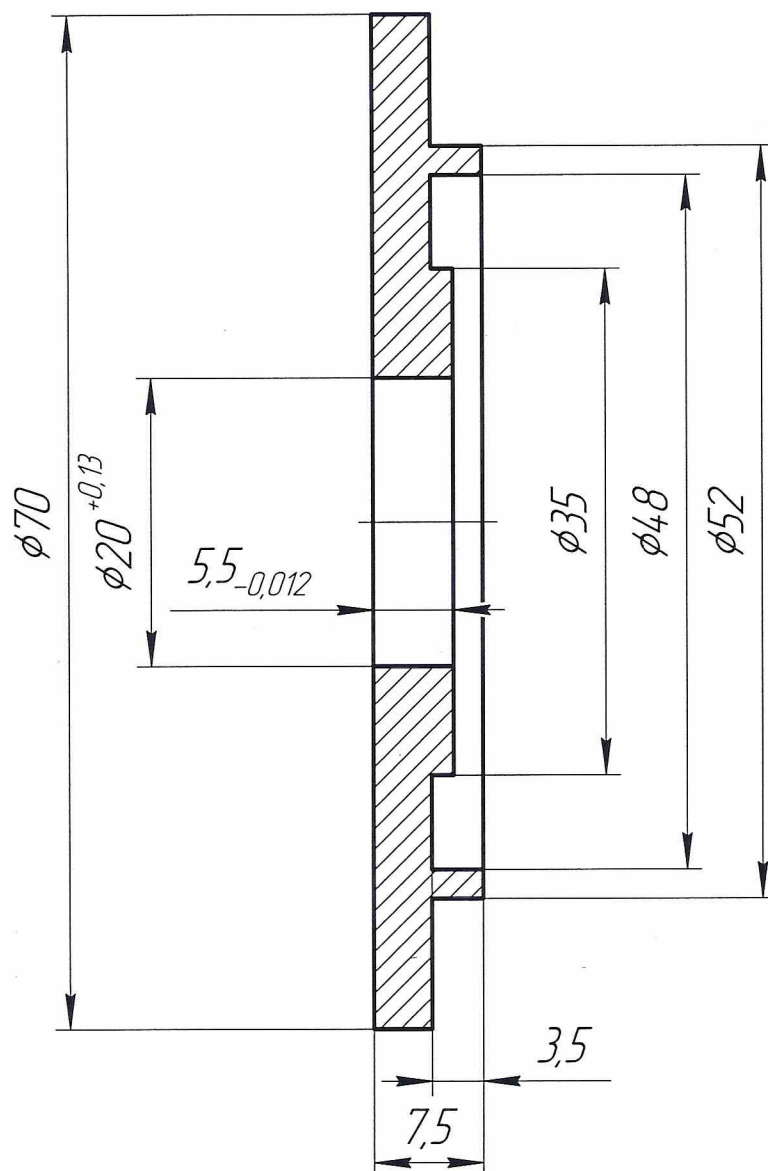
Ролик кантовующий  
(клеть 11)

Сталь X12BMФ  
ГОСТ 5950-2000

Лист	Масса	Масштаб
1	2,91	1:1
Лист	Листов	1



ПЦ1-02.11.02.002

 $\sqrt{6,3(\sqrt{1})}$ 

$$1 \text{ H14, h14, } \pm \frac{IT14}{2}$$

ПЦ1-02.11.02.002

Крышка ролика  
(клеть 11)

Лист	Масса	Масштаб
1	0,13	2:1
Лист	Листов	1

Сталь 20  
ГОСТ 1050-2013

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

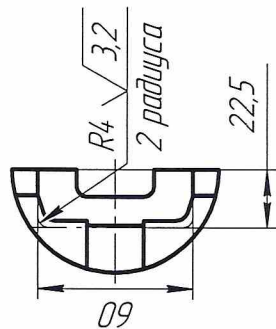
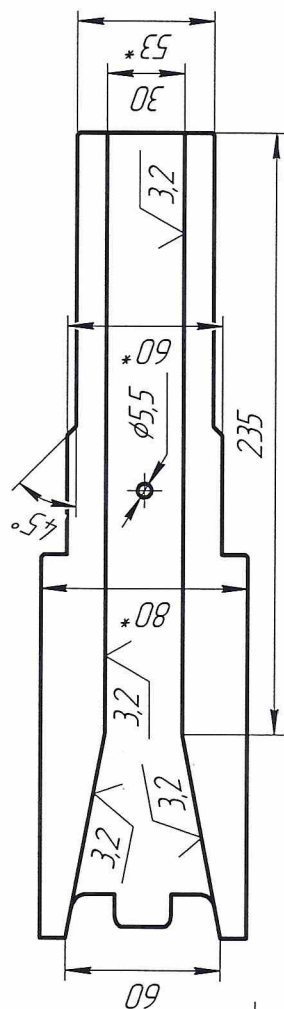
Инв. № дцл.

Взам. инв. №

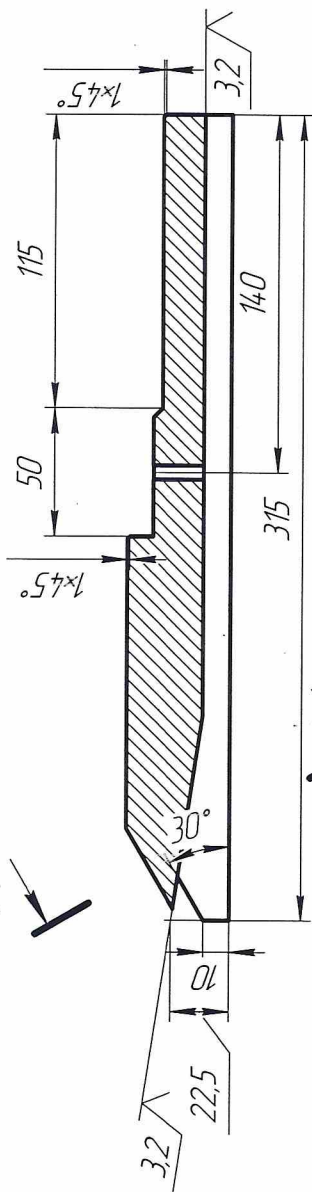
Подп. и дата

Инв. № подл.



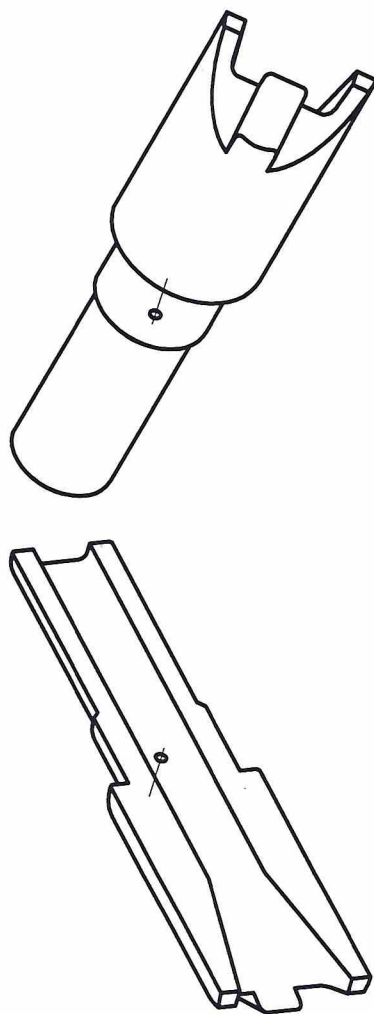


A-A


$$\frac{1714}{2} = 857$$

2 \* Размеры для справок.  
3 Проводки работают  
выполнять совместно с парой.

попарно. Внутреннюю выборку



ПЦ1-02.13.02.001	Проводник (клеть 13/15)	В435 ГОСТ 7293-85	Лист	Масса	Масштаб
				2,99	1:2
			Лист	Листов	1
В435 ГОСТ 7293-85			Формат А3		
Калиграфия					



ПЦ1-02.13.003

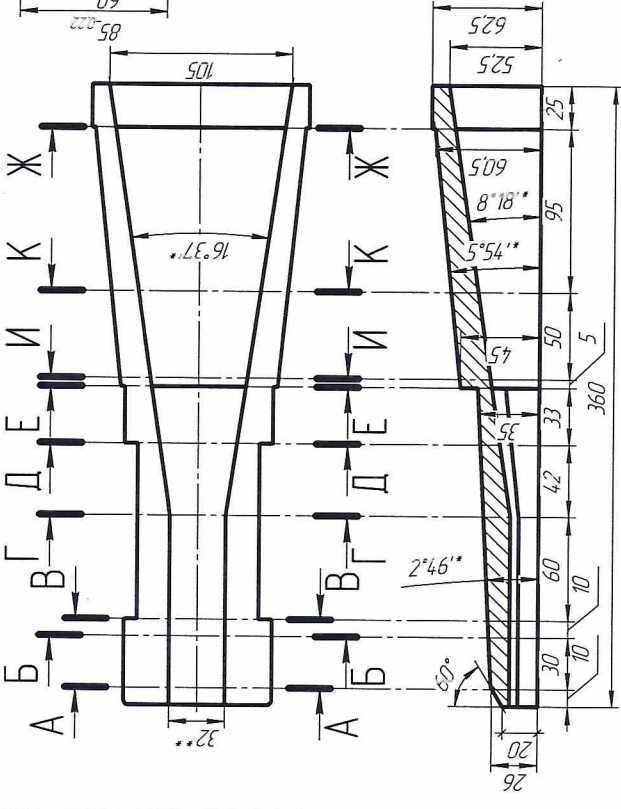
А-А

Б-Б

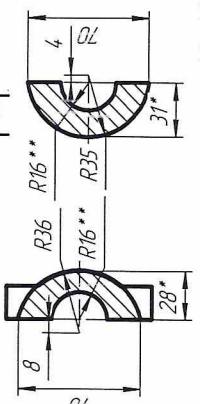
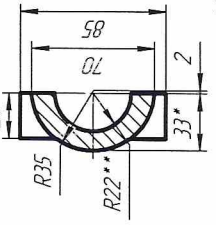
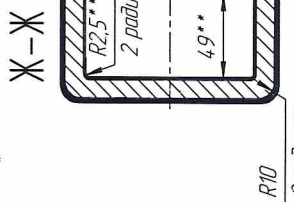
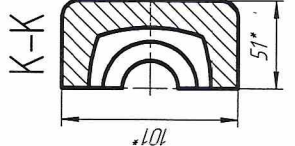
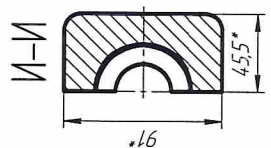
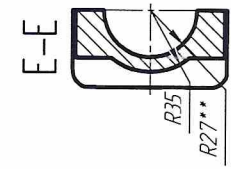
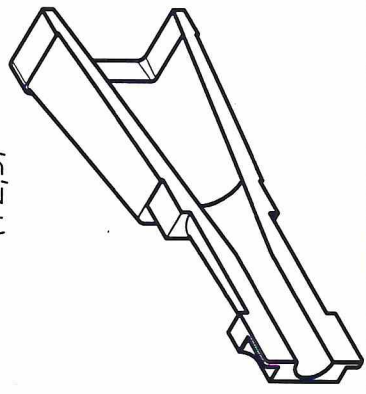
В-В

Г-Г

Д-Д



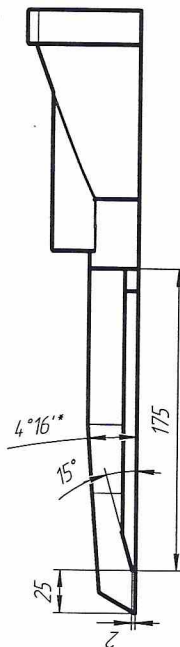
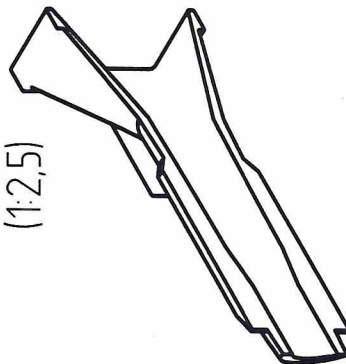
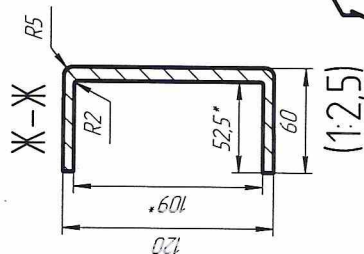
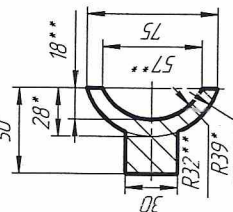
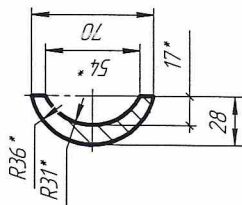
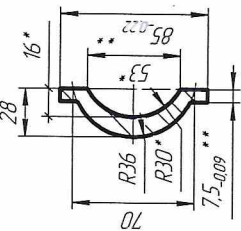
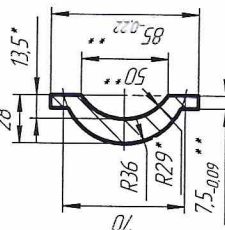
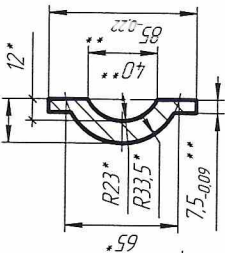
(1:2,5)



1 НН4, h14, ± 0.2  
 2 \* Размеры для справок.  
 3 Внутренний проход пары не должен иметь ступенек. Все  
 края скруглить максимально возможным радиусом.  
 4 \*\* Деталь изготавливается парно с аналогичной. Обработку  
 направляющих и внутренних переходов выполнять совместно с  
 парой.

ПЦ1-02.13.003			
Направляющая (клеть 13)	Лист	Колос	Всего
	563	12	1
Сталь 70 ГОСТ 14.959-2016			
Формат А4х3			




$$1 \text{ H}^{14}, \text{ h}^{14}, \pm \frac{17^{14}}{2}.$$

2 \* Размеры для справок.

3 Внутренний проход пары не должен иметь ступенек. Все кромки скруглить максимально возможным радиусом.

4. \* \* \* Деталь испытывается парно с аналогичной. Обработку направляющих и внутренних переходов выполнять совместно с парой.

ПЦ1-02.16.10.003										
Направляющая (клеть 16)	<table><tr><td>Дет</td><td>Виссо</td><td>Всучаюч</td></tr><tr><td></td><td>3,18</td><td>1:2</td></tr><tr><td>Дет</td><td>Дет</td><td>Дет</td></tr></table>	Дет	Виссо	Всучаюч		3,18	1:2	Дет	Дет	Дет
Дет	Виссо	Всучаюч								
	3,18	1:2								
Дет	Дет	Дет								
Сталь 70 ГОСТ 14959-2016										
Кассирова	Проект А16-3									

