














| N клетки | Форма калибра | Глубина вреза, мм | Ширина вреза, мм | Межвалковый зазор, мм | Высота раската, мм | Ширина раската, мм | Высота раската, мм | Ширина раската, мм | Площадь сечения раската, мм² | вытяжка | Редукция (относительное обжатие) | Соотношение скоростей | Скорость м/с | Диаметр валка, мм | Диаметр катающий валка, мм | ΔD | Обороты валка | Передаточное число | Обороты двигателя | Угол захвата | | | | | |
|--|--|-------------------|------------------|---|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------------------------|--------------|----------------------------------|-----------------------|-------------------------------------|-------------------|----------------------------|------|---------------|--------------------|-------------------|--------------|--|--|--------|--|--|
| | | Нвр | Ввр | S | Н | В | Н | В | F | λ | % | | V | D | Dк | | пв | i | пм | α | | | | | |
| 1 | | | | Таблицы калибровки для черновой группы составлены отдельными файлами для блюма и квадратных заготовок | | | | | | | | | | | | | | | | | Таблица калибровки (Приложение 14) | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Заготовка | | | | |
| 8 |  | 28,5 | 155,28 | 15,5 | 72,5 | 145 | 71,6 | 143,1 | 8261 | 1,438 | 30,5 | 0,79 | 0,77 | 750 | 708,5 | 41,5 | 20,8 | 69,328 | 1439 | 22,0 | разность диагоналей ≤ 10 мм | | | | |
| 9 |  | 39,3 | 97,69 | 12 | 90,6 | 90,6 | 89,4 | 89,4 | 6481 | 1,275(1,345) | 21,5 | 0,79 | 0,98 | 650 | 590,5 | 59,5 | 31,7 | 46,271 | 1467 | 25,2 | длина, м | | 4 | | |
| 10 |  | 27,5 | 107,22 | 10 | 65 | 101,2 | 64,2 | 99,9 | 5119 | 1,266 | 21,0 | 0,84 | 1,24 | 650 | 609,4 | 40,6 | 38,9 | 31,662 | 1230 | 16,9 | площадь, мм² | | 75000 | | |
| 11 |  | 31,9 | 79,44 | 10 | 73,8 | 73,8 | 72,9 | 72,9 | 4300,3 | 1,190 | 16,0 | 0,79 | 1,47 | 650 | 601,7 | 48,3 | 46,7 | 23,974 | 1119 | 17,6 | плотность стали, кг/м³ | | ≈ 7600 | | |
| 12 |  | 22,95 | 84,65 | 8,5 | 54,4 | 79,3 | 53,7 | 78,3 | 3390,2 | 1,268 | 21,2 | 0,83 | 1,87 | 450 | 415,7 | 34,3 | 85,9 | 13,090 | 1125 | 17,8 | масса погонного метра, кг | | 573,8 | | |
| 13 |  | 25,8 | 64,2 | 8,4 | 60 | 59,6 | 59,2 | 58,8 | 2827,9 | 1,199 | 16,6 | 0,71 | 2,24 | 450 | 411 | 39 | 104,1 | 14,003 | 1458 | 17,9 | масса, кг | | 2295 | | |
| 14 |  | 17,85 | 71,28 | 3,8 | 39,5 | 66,4 | 39,0 | 65,5 | 2016 | 1,403(1,338) | 28,7 | 0,83 | 3,15 | 450 | 423,4 | 26,6 | 142,1 | 9,954 | 1414 | 17,9 | длина раската, м | | 414 | | |
| 15 |  | 20,7 | 51,56 | 3,6 | 45 | 47 | 44,4 | 46,4 | 1664,3 | 1,211 | 17,4 | 0,77 | 3,81 | 450 | 418,2 | 31,8 | 174,0 | 8,316 | 1447 | 18,6 | суммарная вытяжка λΣст | | 103,5 | | |
| 16 |  | 8 | 67,41 | 10,2 | 26,2 | 57 | 25,9 | 56,3 | 1282,9 | 1,297 | 22,9 | 0,91 | 4,94 | 450 | 437,7 | 12,3 | 215,6 | 5,919 | 1276 | 17,8 | средняя вытяжка λср | | 1,261 | | |
| 17 |  | 16,6 | 41,51 | 6,3 | 39,5 | 36 | 39,0 | 35,5 | 1165,9 | 1,1(1,174) | 9,1 | | 5,44 | 450 | 423,9 | 26,1 | 245,1 | 5,642 | 1383 | 16,7 | машинное время, сек | | 47,3 | | |
| 18 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | пауза, сек | | 5 | | |
| 19 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | такт прокатки, сек | | 52,3 | | |
| 2 T/a | | 18,5 | 89,27 | 53,6 | 39,5 | 36 | | | | | | | | 295 | | | | | | | штук в час | | 69 | | |
| 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | теоретически возможная производительность, т/час | | 158,0 | | |
| 21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | средняя производительность, т/час | | 140,6 | | |
| 22 |  | 12,8 | 53,59 | 1,7 | 27,3 | 47,5 | 27,0 | 47,0 | 942,5 | 1,237 | 19,2 | | 6,73 | 370 | 351,9 | 18,1 | 365,3 | 2,868 | 1048 | 12,9 | | | | | |
| 23 |  | 14,04 | 35,51 | 1,58 | 29,66 | 34 | 29,3 | 33,6 | 751,8 | 1,254 | 20,2 | λΣ | 8,44 | 370 | 349,5 | 20,5 | 461,2 | 2,401 | 1107 | 18,6 | | | | | |
| 24 |  | 14,755 | 30,83 | 0,89 | 30,4 | 30,4 | 30,0 | 30,0 | 724,8 | 1,037(1,077) | 3,6 | 1,609 | 8,75 | 370 | 347 | 23 | 481,6 | 2,163 | 1042 | 8,3 | | | | | |
| T/a | | 7 | 33,36 | 16,4 | 30,4 | 30,4 | | | | | | | | 330 | | | | | | | | | | | |
| T/a | | 12,04 | 36,52 | 6,32 | 30,4 | 30,4 | | | | | | | | 290 | | | | | | | | | | | |
| 2xT/a | | 12,04 | 36,52 | 6,32 | 30,4 | 30,4 | | | | | | | | 323 | | | | | | | | | | | |
| 2 T/a | | 12,04 | 36,52 | 6,32 | 30,4 | 30,4 | | | | | | | | 290 | | | | | | | | | | | |
| Масса погонного метра проката = 5,5 кг (0,0055 т) В скобках рекомендуемые вытяжки | | | | | | | | | Передачи | | | | Калибровка HRSM "Овал-круг-круг" | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | 20 | | 22 | 1 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | 21 | | 23 | 1 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 24 | 1 | | | | | | | | | | | | | |