








№ клетки	Форма калибра	Глубина вреза, мм	Ширина вresa, мм	Межвалковый зазор, 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	ОАО БМЗ УКХ БМК СПЦ-2 Стан 370/150 г.Жлобин			
		Нвр	Ввр	S	H	B	F	λ	%		V	D	Dк		пв	i	пм	α	Таблица калибровки			
1																			<div> <div>Ø 70</div> <div>Горячая прокатка (HR)</div> <div>Заготовка</div> <div> <div>высота</div> <div>140</div> </div> <div> <div>ширина</div> <div>140</div> </div> <div> <div>Радиус боковых рёбер, мм</div> <div>12</div> </div> <div> <div>разность диагоналей ≤ 10 мм</div> </div> <div> <div>длина, м</div> <div>12</div> </div> <div> <div>площадь, мм²</div> <div>19569</div> </div> <div> <div>Плотность стали, кг/мм³</div> <div>≈ 7600</div> </div> <div> <div>Вес погонного метра на 1 кг</div> <div>0,1497</div> </div> <div> <div>масса, кг</div> <div>1796</div> </div> <div> <div>длина раската, м</div> <div>60</div> </div> <div> <div>Суммарная вытяжка λΣст</div> <div>5,0</div> </div> <div> <div>Средняя вытяжка λср</div> <div>1,064</div> </div> <div> <div>Машинное время, сек</div> <div>35,5</div> </div> <div> <div>пауза, сек</div> <div>5</div> </div> <div> <div>такт прокатки, сек</div> <div>40,5</div> </div> <div> <div>штук в час</div> <div>89</div> </div> <div> <div>Теоретически возможная производительность, т/час</div> <div>159,6</div> </div> <div> <div>Средняя производительность, т/час</div> <div>142,0</div> </div> </div> <div></div>			
2																						
3																						
4																						
5																						
6		42	164	12	96	153,5	14449	1,354	26,2	0,78	0,7	750	667,9	82,1	20,1	62,675	1258	20,9				
7		48	120	12	108	108	11273,2	1,282	22		0,9	650	557,6	92,4	30,8	40,324	1242	23,4				
8		31	129	12	74	124	8168,7	1,380	27,5	0,79	0,81	750	696,1	53,9	22,3	69,328	1543	18,1				
9		39,3	97,69	12	90,6	90,6	6446,8	1,267	21,1		1,03	650	590,8	59,2	33,2	46,271	1538	19,7				
10																						
11																						
12																						
13																						
14																						
15																						
16																						
17																						
18																						
19																						
2 Т/а		18,5	89,27	53,6	90,6	90,6						295										
20																						
21																						
22		31,25	105,92	5	67,5	97	5127,1	1,257	20,5		1,29	370	322,1	47,9	76,7	6,884	527	22,4				
23		32,625	81,88	5	70,2	74,2	4261,1	1,203	16,9	λΣ	1,55	370	317,6	52,4	93,6	5,801	542	24,2	разраб.	Кухаренко В.В.		28.08.15
24		34,64	71,64	1,5	70,8	70,8	3934,7	1,083	7,7	1,638	1,68	370	315,9	54,1	101,9	5,115	521	8,6				
Т/а		18,5	83,91	33,8	70,8	70,8						315										
Т/а																						
2хТ/а																						
2 Т/а																						
																			Нач.СПЦ-2	Лукьяненко П.Ю.		
																			Утв.	Анелькин Н.И.		