













N 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		110	275	30	250	264,5	65136	1,151	13,2	0,76	0,16	850	633,7	216,3	4,9	130,759	646	23,0	Таблица калибровки Ø 70 Горячая прокатка (HR)			
2		82,5	275	30	195	265	50496	1,290	22,5	0,81	0,21	850	689,4	160,6	5,9	122,206	716	26,0				
3		90,75	222	25	206,5	206,5	41310	1,222	18,2	0,72	0,26	750	575	175	8,6	130,759	1124	26,2				
4		61,25	246	25	147,5	230	30004	1,377	27,4	0,77	0,36	850	744,5	105,5	9,1	122,479	1119	23,2	Заготовка			
5		72,5	181,87	25	170	170	22698	1,322	24,4	0,68	0,47	750	641,5	108,5	14	79,216	1111	25,7	высота		250	
6		43	214,3	15	101	199	15551,5	1,460	31,5	0,77	0,69	750	686,9	63,1	19,1	62,675	1198	26,4	ширина		300	
7		54	133,37	15	123	123	11882,3	1,309	23,6		0,9	650	568,4	81,6	30,2	40,324	1219	30,7	Радиус боковых рёбер, мм		0	
8		28,5	155,28	15,5	72,5	145	8261	1,438	30,5	0,78	0,76	750	708,5	41,5	20,4	69,328	1414	22,0	разность диагоналей ≤ 10 мм			
9		39,3	97,69	12	90,6	90,6	6446,8	1,281	22		0,97	650	590,8	59,2	31,3	46,271	1450	25,2	длина, м		4	
10																			площадь, мм²		75000	
11																			Плотность стали, кг/мм³		≈ 7600	
12																			Вес погонного метра на 1 кг		0,5738	
13																			масса, кг		2295	
14																			длина раската, м		76	
15																			Суммарная вытяжка λΣст		19,1	
16																			Средняя вытяжка λср		1,120	
17																			Машинное время, сек		48,0	
18																			пауза, сек		5	
19																			такт прокатки, сек		53,0	
2 Т/а		18,5	89,27	53,6	90,6	90,6						295							штук в час		68	
20																			Теоретически возможная производительность, т/час		156,0	
21																						
22		31,25	105,92	5	67,5	97	5127,1	1,257	20,5		1,22	370	322,1	47,9	72,3	6,884	497	22,4	Средняя производительность, т/час			138,9
23		32,625	81,88	5	70,2	74,2	4261,1	1,203	16,9	λΣ	1,47	370	317,6	52,4	88,2	5,801	511	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	1,59	370	315,9	54,1	96,1	5,115	491	8,6				
Т/а		18,5	83,91	33,8	70,8	70,8						315										
Т/а																						
2хТ/а																			ст.мастер	Саидов С.В.		
Т/а																						
																			Нач.СПЦ-2	Лукьяненко П.Ю.		
																			Утв.	Анелькин Н.И.		