

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РОЛИКИ И ШАГИ РОЛЬГАНГОВ ПРОКАТНЫХ СТАНОВ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5332—75

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

38 =

РОЛИКИ И ШАГИ РОЛЬГАНГОВ
ПРОКАТНЫХ СТАНОВГОСТ
5332—75*

Общие технические условия

Rollers and spacings of roll tables of rolling mills.
General specificationsВзамен
ГОСТ 5332—71

ОКП 31 3756

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 июля 1975 г. № 1702 срок введения установлен

с 01.07.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

Настоящий стандарт распространяется на шаги и ролики рольгангов, предназначенных для транспортирования заготовок и проката для заготовочных, обжимных, листовых, сортовых, трубных станов и агрегатов непрерывного литья и прокатки металлов.

Стандарт не распространяется на ролики специальных рольгангов, на которых, кроме транспортирования, выполняются другие операции.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ролики должны изготавливаться следующих типов:

для рольгангов прокатных станов:

ПК1 — кованный (черт. 1);

ПК2 — кованный с биконической бочкой (черт. 2);

ПК3 — кованный ребристый (черт. 3);

ПЗ — с закованными цапфами (черт. 4);

ПС1 — сварной с приваренными цапфами (черт. 5);

ПС2 — сварной гуммированный (черт. 6);

ПС3 — сварной ребристый (черт. 7);

ПН1 — с насадной сварной бочкой (черт. 8);

ПН2 — с насадной чугунной бочкой и вставными цапфами (черт. 9);

ПН3 — с насадной чугунной бочкой (черт. 10);

для рольгангов трубных станов:

ТК1 — кованный биконический (черт. 11);

ТК2 — кованный с буртами у торцов бочки (черт. 12);

ТН1 — с насадной биконической бочкой (черт. 13);

ТН2 — с насадной биконической бочкой из двух половин (черт. 14);

ТН3 — с насадной биконической бочкой из неметаллического материала (черт. 15).

Издание официальное

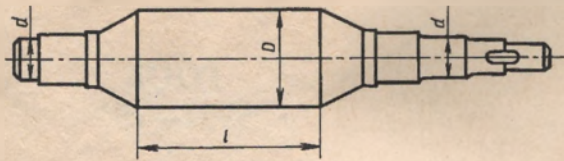
Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1981 г., мае 1990 г.
(ИУС 8—81, 8—90)

© Издательство стандартов, 1975

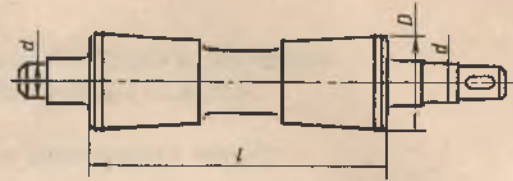
© ИПК Издательство стандартов, 1998

Ролик ПК1 — кованный



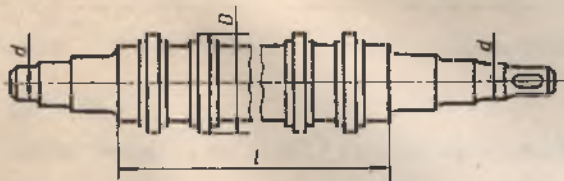
Черт. 1

Ролик ПК2 — кованный с биконической бочкой



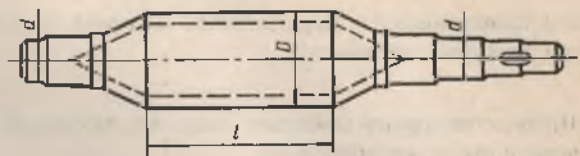
Черт. 2

Ролик ПК3 — кованный ребристый



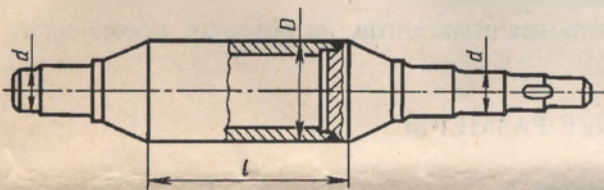
Черт. 3

Ролик ПЗ — с закованными цапфами



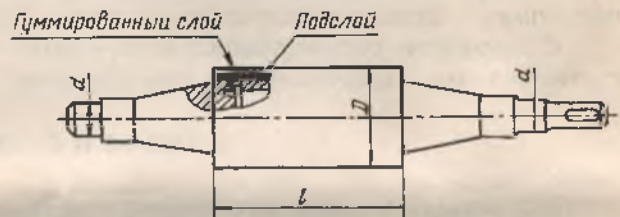
Черт. 4

Ролик ПС1 — сварной с приваренными цапфами



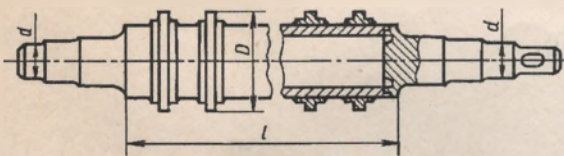
Черт. 5

Ролик ПС2 — сварной гуммированный



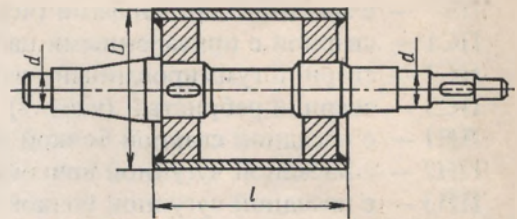
Черт. 6

Ролик ПС3 — сварной ребристый



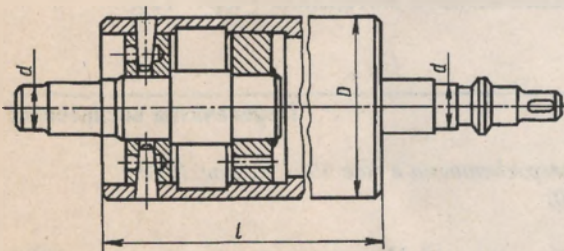
Черт. 7

Ролик ПН1 — с насадной сварной бочкой



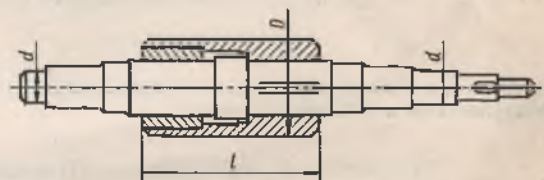
Черт. 8

Ролик ПН2 — с насадной чугуновой бочкой и вставными цапфами



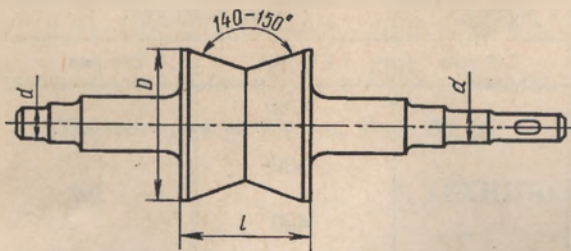
Черт. 9

Ролик ПН3 — с насадной чугуновой бочкой



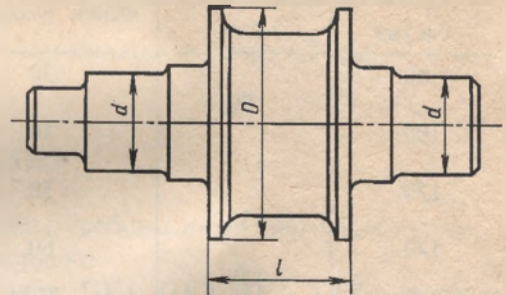
Черт. 10

Ролик ТК1 — кованный биконический



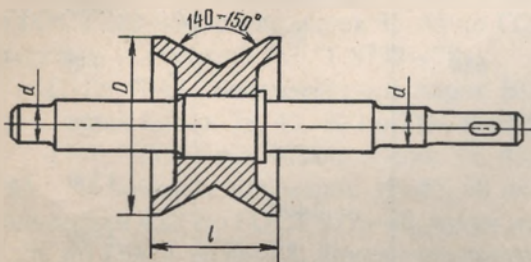
Черт. 11

Ролик ТК2 — кованный с буртами у торцов бочки



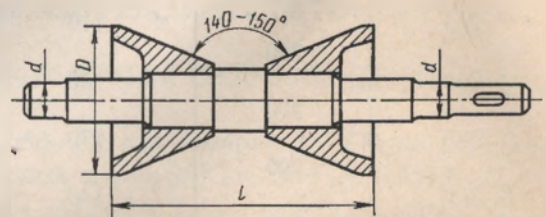
Черт. 12

Ролик ТН1 — с насадной биконической бочкой



Черт. 13

Ролик ТН2 — с насадной биконической бочкой из двух половин



Черт. 14

Примечания:

1. Конструкция роликов черт. 1—15 не регламентируется.
2. Допускается изготовление роликов типов ПК1—ПК3 и ТК1, ТК2 из проката.
3. Ролики типов ПК3 и ПС3 выполняются с ребрами, как одно целое с бочкой, так и в виде напрессованных или приваренных колец.

1.2. Основные размеры роликов и шагов рольгангов (расстояние между осями двух соседних роликов) должны соответствовать указанным на черт. 1—15 и в таблице.

1.3. Ролики типов ТК1, ТН1, ТН2 могут изготавливаться с гуммированными поверхностями бочек.

В этом случае им соответственно присваивают обозначения ТК1-Г, ТН1-Г, ТН2-Г.

1.1—1.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4. Рекомендации по применению роликов указанных типов приведены в приложении.

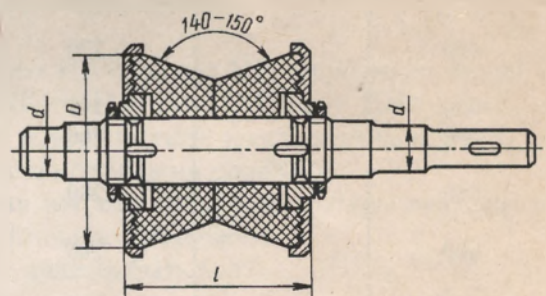
1.5. Ролики могут изготавливаться с осевыми отверстиями для охлаждения в процессе эксплуатации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Ролики могут изготавливаться как с приводным концом (для рольгангов с индивидуальным приводом), так и без него (холостые ролики).

1.7. Приводные концы роликов, соединяемые с электродвигателями при помощи муфтовых соединений, должны изготавливаться по ГОСТ 12080—66.

Ролик ТН3 — с насадной биконической бочкой из неметаллического материала



Черт. 15