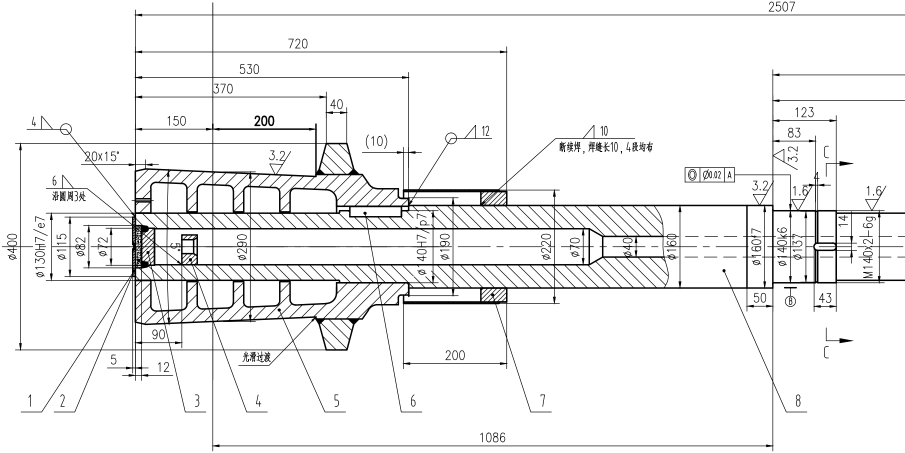
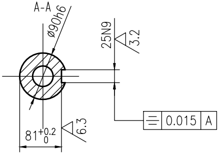
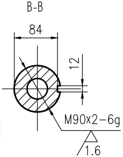
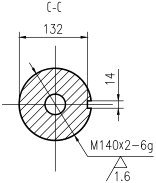
图号 130301B04-025

1826603801250


2507
720
530
370
150
200
40
(10)
123
83
20x15°
4
12
10
断续焊，焊缝长10，4段均布
6
沿圆周3处
3.2
1.6
◎ Ø0.02 A
C
ø400
ø130H7/e7
ø115
ø82
ø72
5°
ø290
ø140H7/p7
ø190
ø220
ø70
ø40
ø160
ø160f7
ø140k6
ø137
14
M140x2-6g
50
43
B
90
5
12
200
光滑过渡
1
2
3
4
5
6
7
8
1086


A-A
ø90h6
25N9
3.2
= 0.015 A
$81^{+0.2}_{0}$
6.3


B-B
84
12
M90x2-6g
1.6


C-C
132
14
M140x2-6g
1.6

技术要求

1. 焊接应符合JB/T5000.3-2007的规定
2. 采用耐热钢采用E2-16-35Mo3-Mn4W3Nb-15(GB9
   辊子与辊轴之间应预热,分层焊接,以保证焊缝的强度.
3. 所有精加工均于辊子和辊轴组焊后进行.
4. 未注机加倒角1.5×45°,未注圆角R2.
5. 加工完成后进行水压试验，试水压0.6Mp。持续1小时，

各专业会签

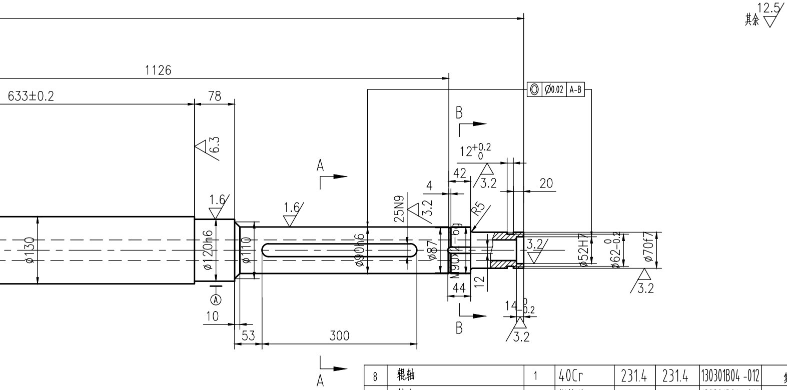
专业	姓名	日期

描校

描图

校对

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程!所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方


其余 12.5
1126
633±0.2
78
◎ Ø0.02 A-B
B
B
A
A
6.3
1.6
1.6
12+0.2 0
42
3.2
20
4
25N9
3.2
R5
ø130
ø120h6
ø110
ø90h6
ø87
M90x2-6g
3.2
ø52H7
ø62 0 -0.2
ø70f7
3.2
44
12
Ⓐ
10
14 0 -0.2
3.2
53
300

83-85)焊条进行连续焊接或选择与基体相近的焊条,保证焊接质量要求.

不得有渗漏现象.

8	辊轴	1	40Cr	231.4	231.4	130301B04 -012	复用
7	挡套	1	焊接件	9.1	9.1	130301B04 -011	复用
6	键 36x100	1	1Cr18Ni9Ti	0.6	0.6	GB/T1096-1979	
5	出料辊子	1	焊接件	361.1	361.1	130301B04 -026	
4	支撑板	1	1Cr18Ni9Ti	0.5	0.5	130301B04 -007	复用
3	堵块	1	15MnV	0.7	0.7	130301B04 -006	复用
2	耐火材料	1	硅酸铝纤维棉				山东鲁阳
1	盖板	1	2Cr25Ni20	0.4	0.4	130301B04 -005	复用
编号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或 标准号	备注
				重量(以公斤计)			

装配图号	件号	明细表	总重 603.8 公斤
130301B04-024	1		

辊轴装配二

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号	U16141S		
专业	设备	2016-09-13	
室审		设计阶段	施工图设计
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

BERIS 中冶东方工程技术有限公司

130301B04-025

共 1 页 第 1 页