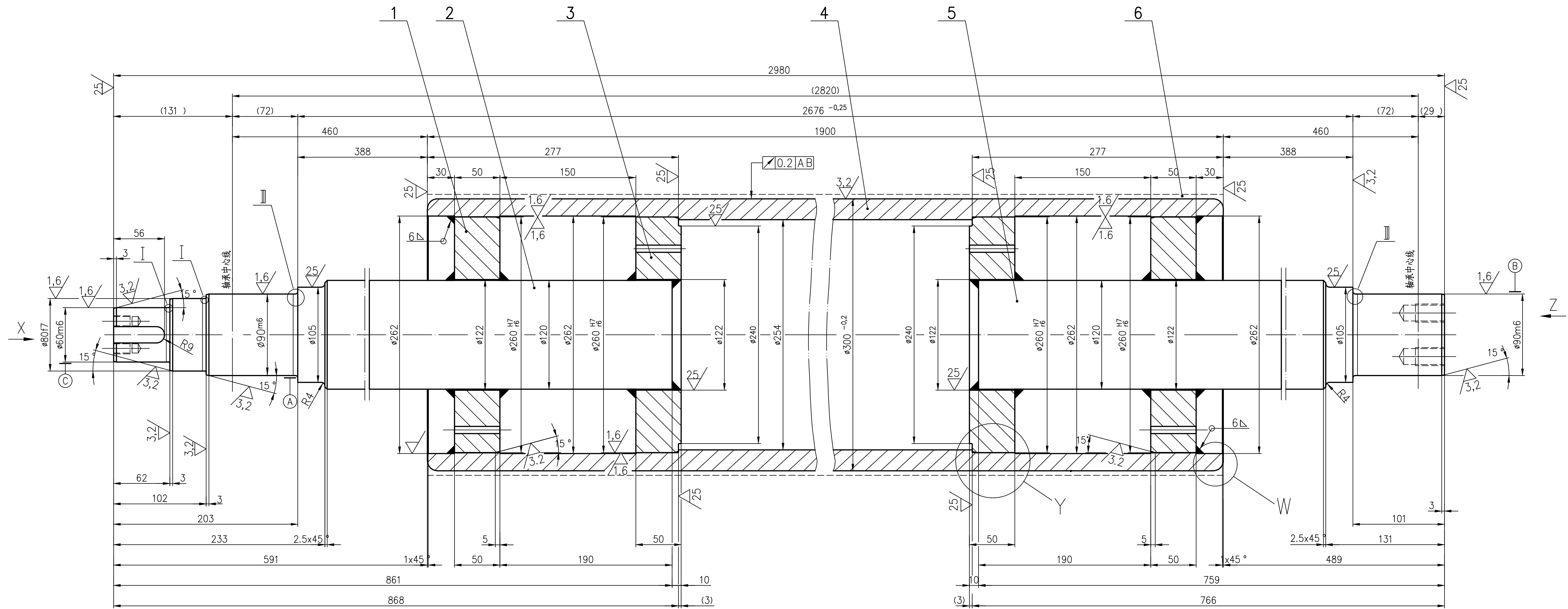
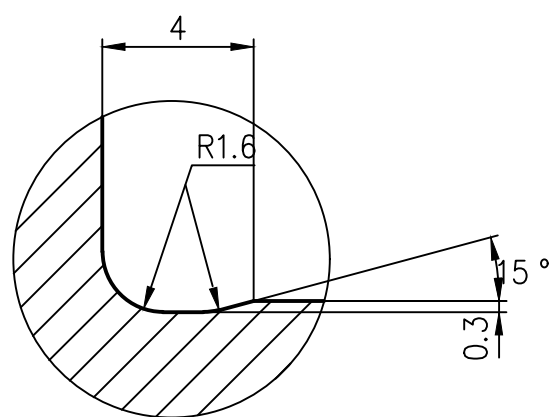


其余 $\sqrt[25]{}$

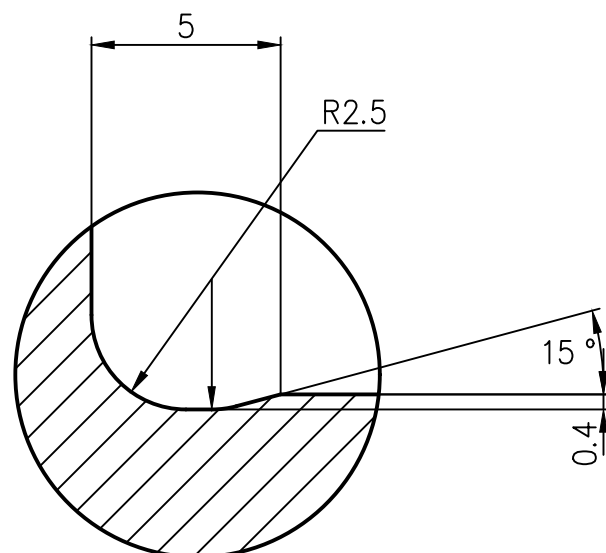


I
5 : 1



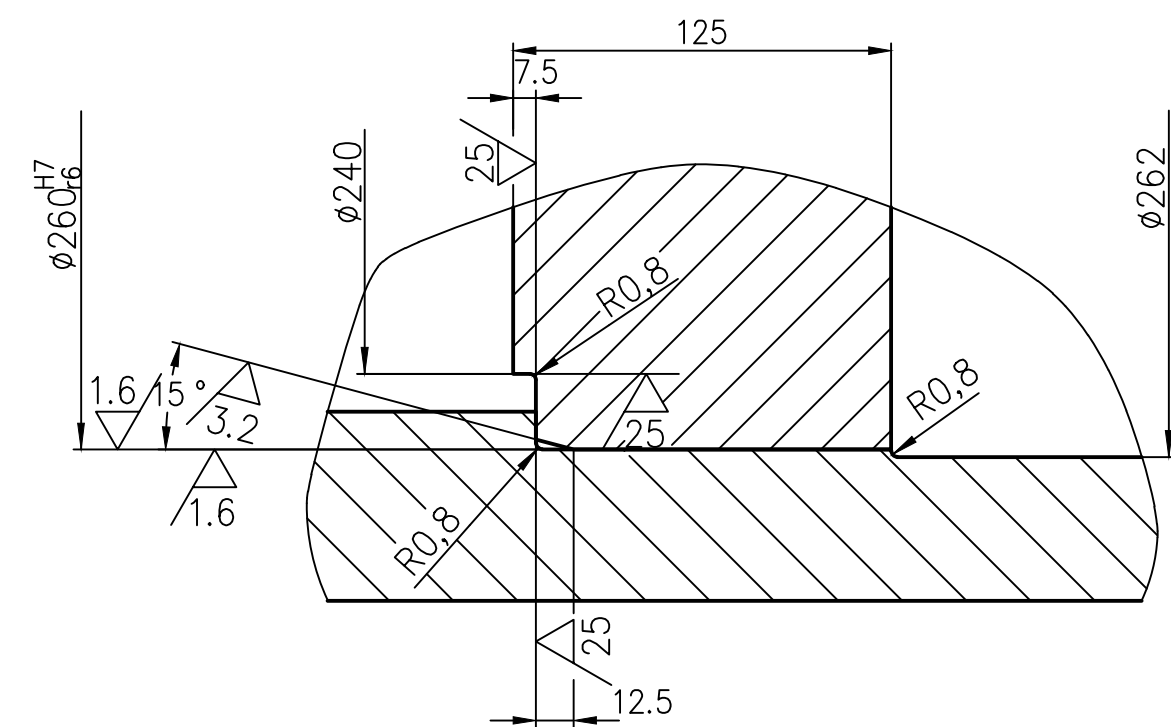
退刀槽按 $\sqrt[1.6]{}$ 加工

II
5 : 1

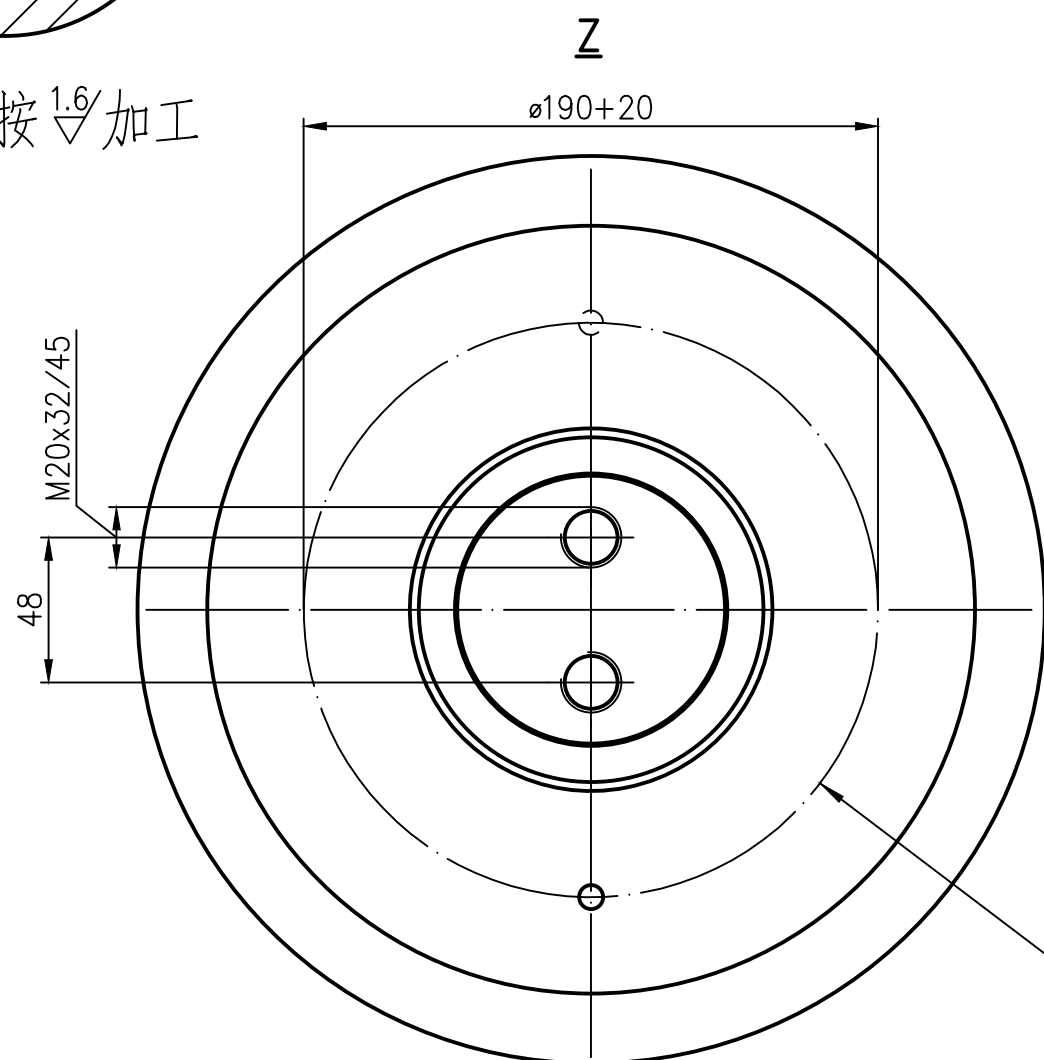
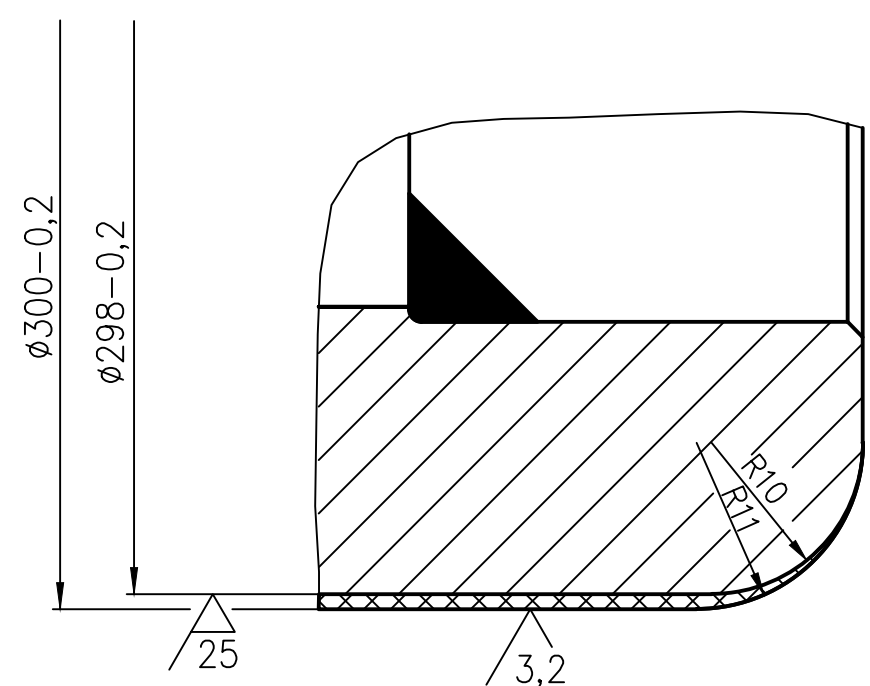


退刀槽按 $\sqrt[1.6]{}$ 加工

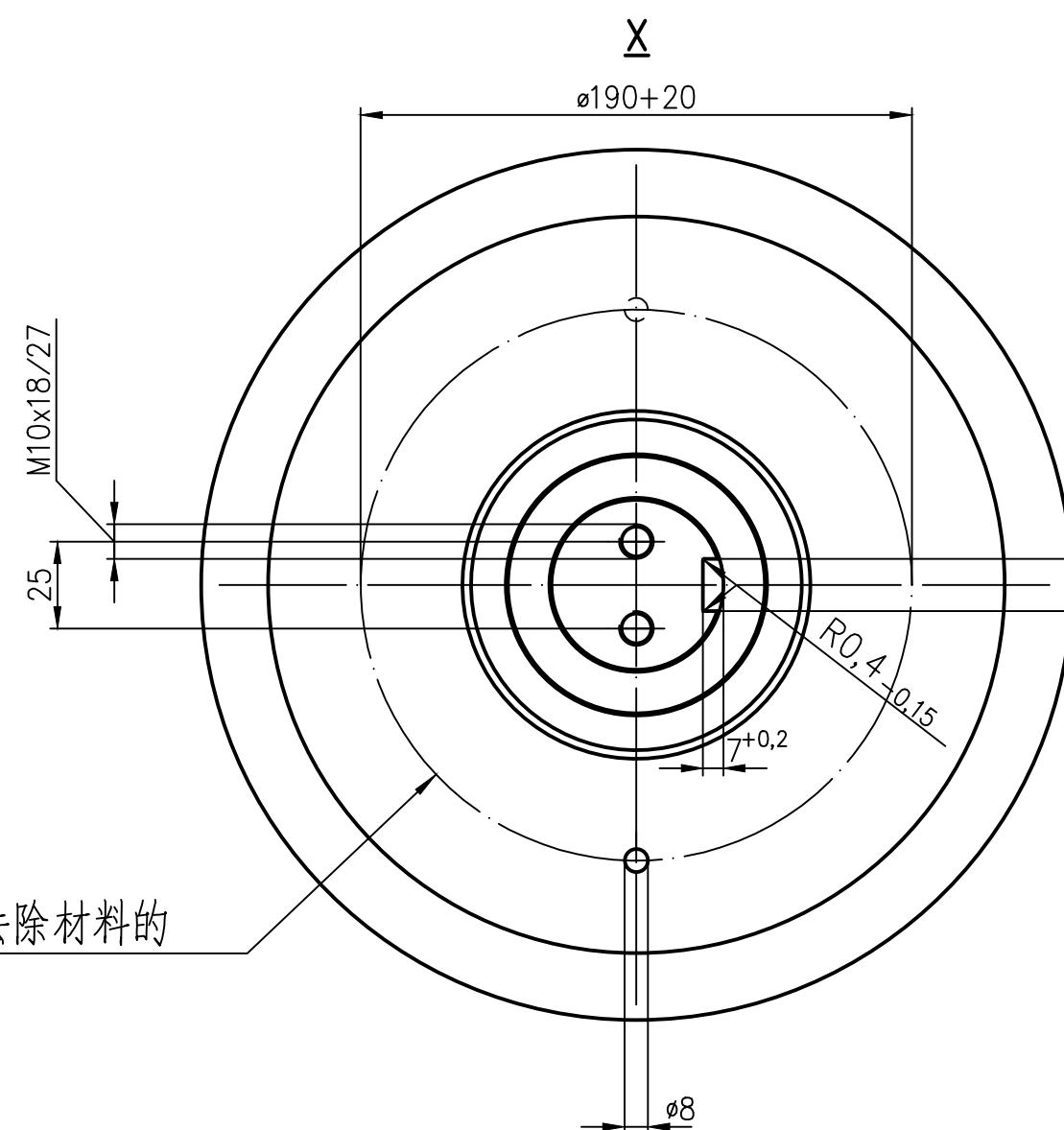
Y
1 : 1



W向
2 : 1



在该区域通过钻孔去除材料的方法做辊子的平衡



- 1、图中标如图线的面裂纹检查，表面不许有裂纹
2、辊子带键做动平衡试验，动平衡等级为G12级
旋转部件质量：466kg
转速：1280rpm

3、辊面熔覆，硬度HRC55-60；单边熔覆层厚1mm；

修改号/Rev	0	a	b	c	d	e	f
修改人/Name							
日期/Date							

6	喷焊层	1	Ni60A	-	13.2	
5	轴2	1	35	-	62.5	
4	辊筒体	1	Q235-A	-	286	
3	钢板 2	2	Q235-A	16	32	
2	轴1	1	35	-	65.7	
1	钢板 1	2	Q235-A	16.2	32.4	
序号	代号	名称	数量	材料	单总质量 kg	附注
明细表 (表内数量系一套之数)					总质量	493 kg
本文件知识产权属于我公司，未经我们书面许可，不得复制或用于本项目之外，不得以任何方式提供给第三方。 This document is property of WISDRI and can neither be reproduced nor communicated to third parties in any way, nor utilized for own purposes, particularly for the execution of what is represented on it, without our written authorization.						
证书编号: A142001521						
室审	樊海营	专业	冶金设备	辊子体		
审核	毛国进	设计阶段	施工图			
设计	祁欣	比例	1:2.5			
制图	祁欣	保管号				
图号: JQG142401-GBS01.65-.6-7				种类		
日期: 2024.10 页次: 1 修改号:				联系电话:	图 号: 1.000 A1	