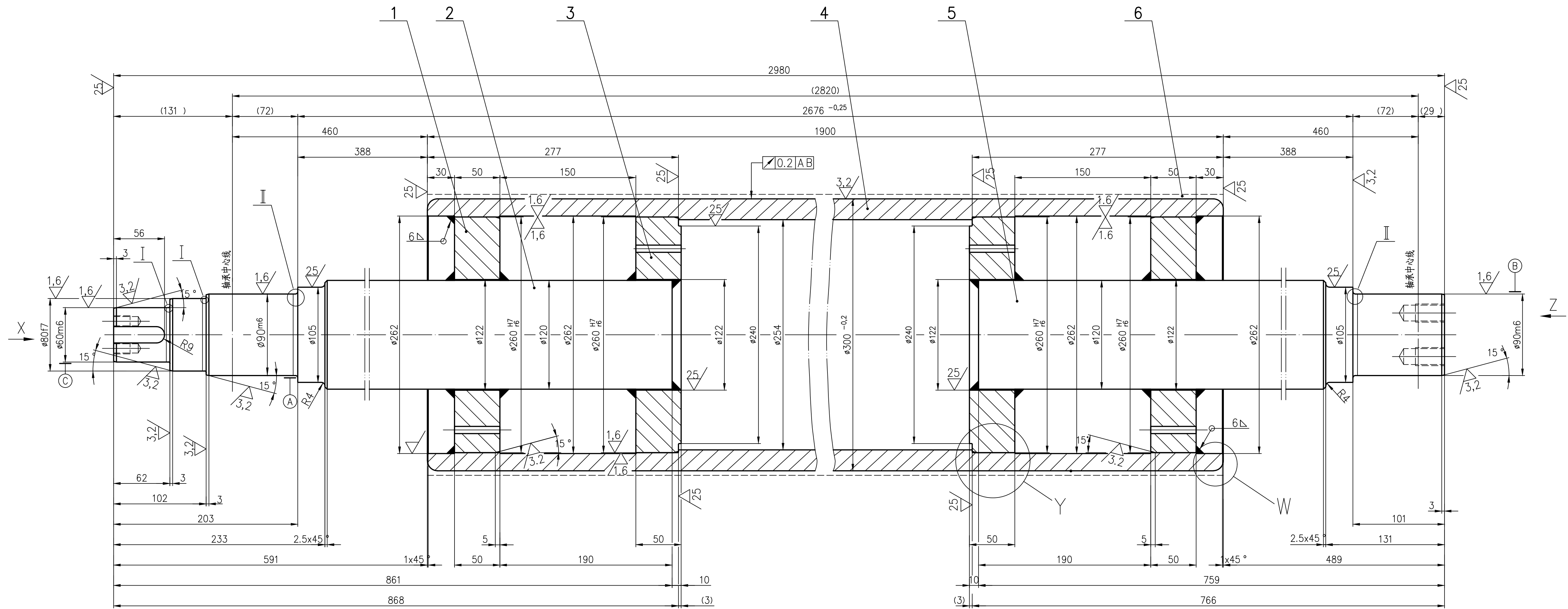
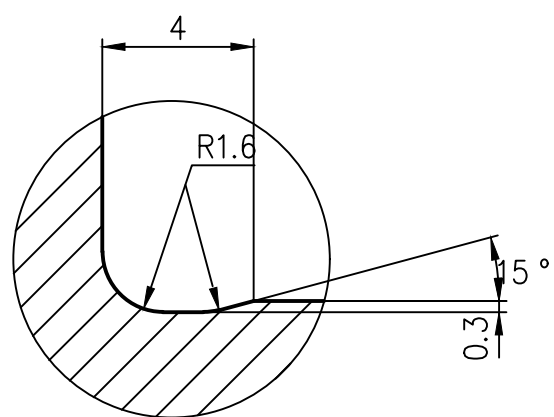


其余 $\sqrt[25]{}$

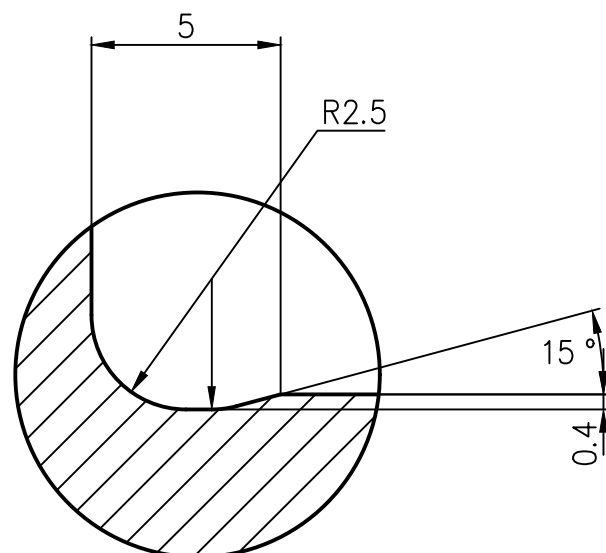


I
5 : 1



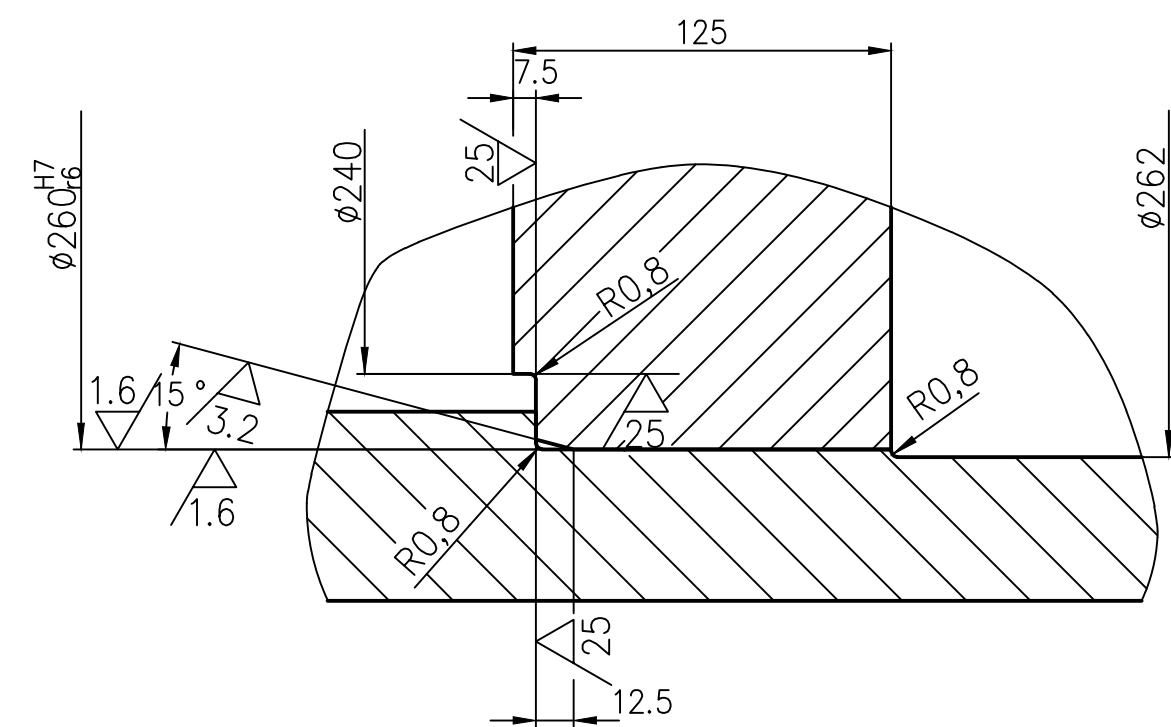
退刀槽按 $\sqrt[1.6]{}$ 加工

II
5 : 1

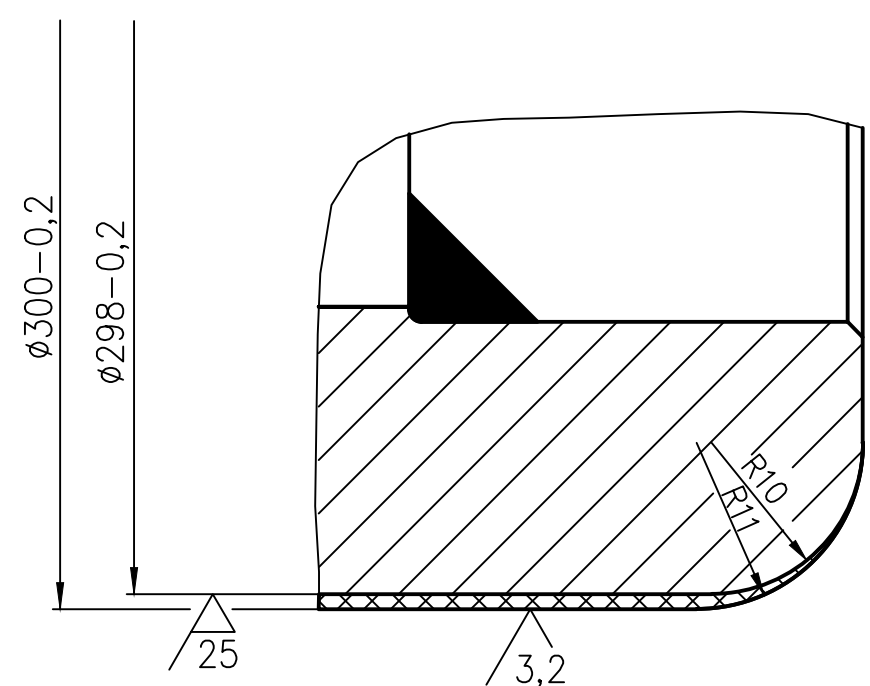


退刀槽按 $\sqrt[1.6]{}$ 加工

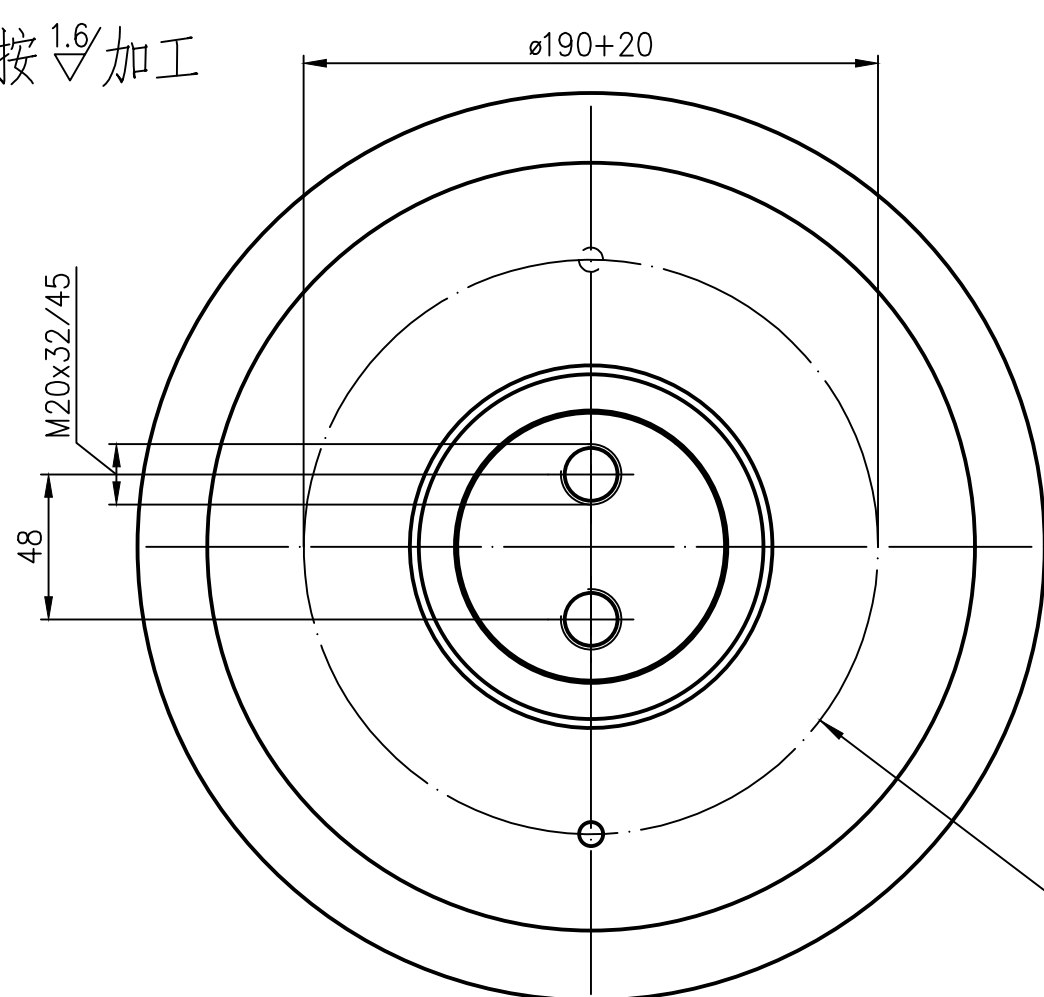
Y
1 : 1



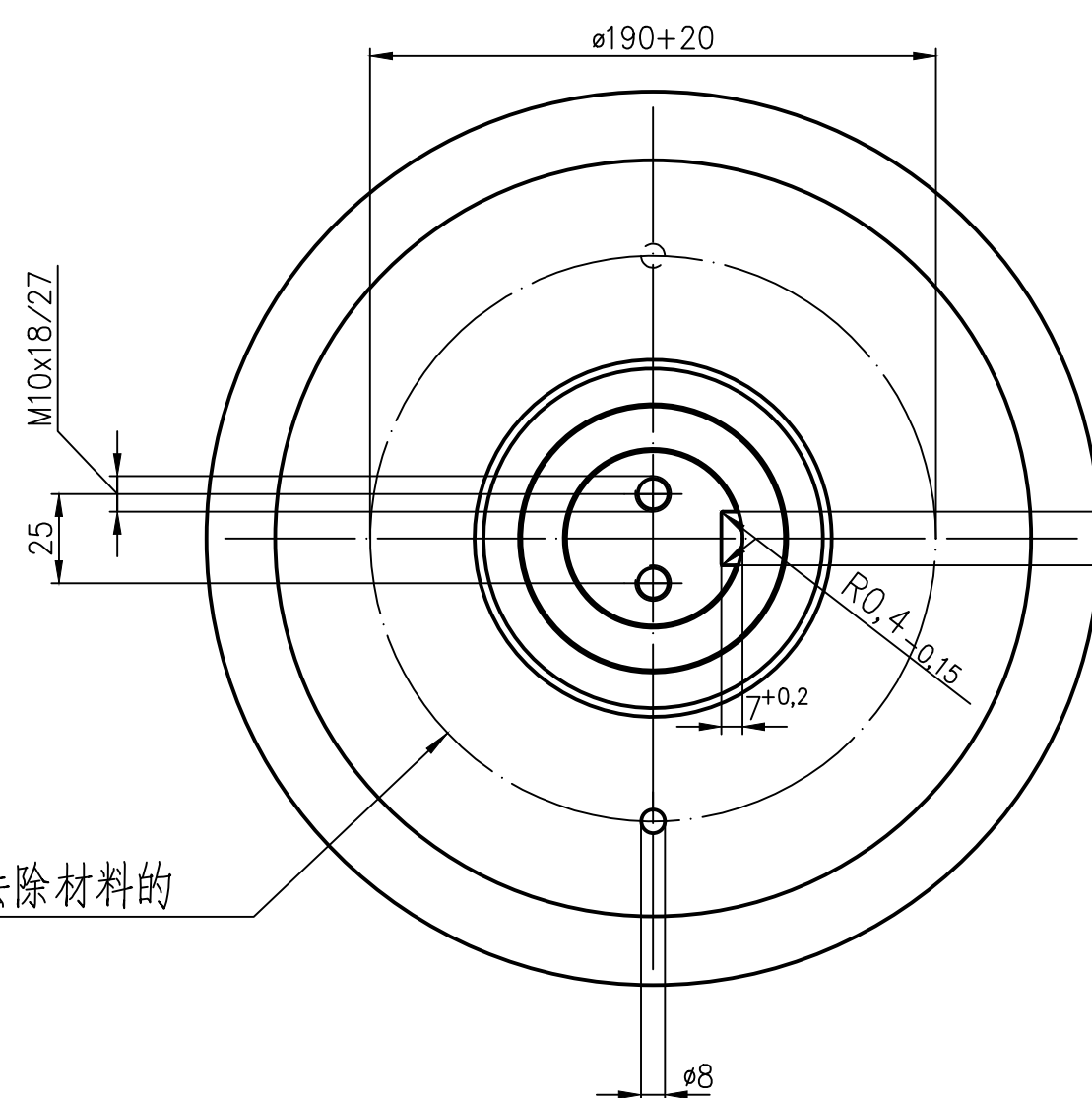
W向
2 : 1



Z



X



在该区域通过钻孔去除材料的方法做辊子的平衡

- 图中标如图线的面裂纹检查, 表面不许有裂纹
- 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
- 喷焊层硬度HRC55~60.

| | | | | | | | |
|--|-----|-------|-------|--------|-------|------|--------|
| 6 | 6 | 喷焊层 | 1 | Ni60A | - | 13.2 | |
| 5 | 5 | 轴2 | 1 | 35 | - | 62.5 | |
| 4 | 4 | 辊筒体 | 1 | Q235-A | - | 286 | |
| 3 | 3 | 钢板 2 | 2 | Q235-A | 16 | 32 | |
| 2 | 2 | 轴1 | 1 | 35 | - | 65.7 | |
| 1 | 1 | 钢板 1 | 2 | Q235-A | 16.2 | 32.4 | |
| 序号 | 代 号 | 名 称 | 数 量 | 材 料 | 单 | 总 | 附 注 |
| | | | | | 质量 kg | | |
| 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、不得用于本项目之外、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 | 刘磊 | 比 例 | 1:2.5 | | | | |
| 制 图 | 刘磊 | 保 管 号 | | | | | |
| 图 号: JQG142401-GBS01.65-.6-7 | | | | 种 类 | | | |
| 日 期 2024.10 页 次 1 修改号 | | | | | | | |