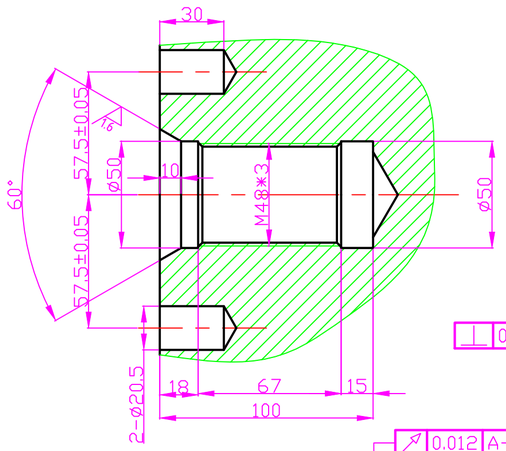
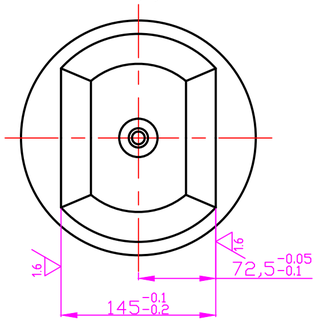
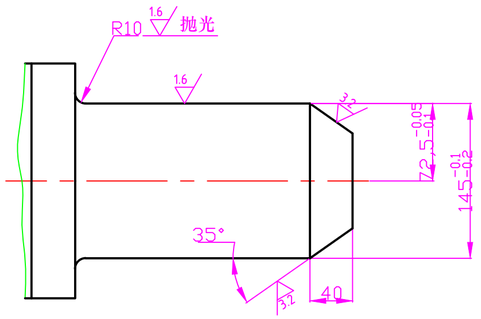
轧辊C端轧头（放大）



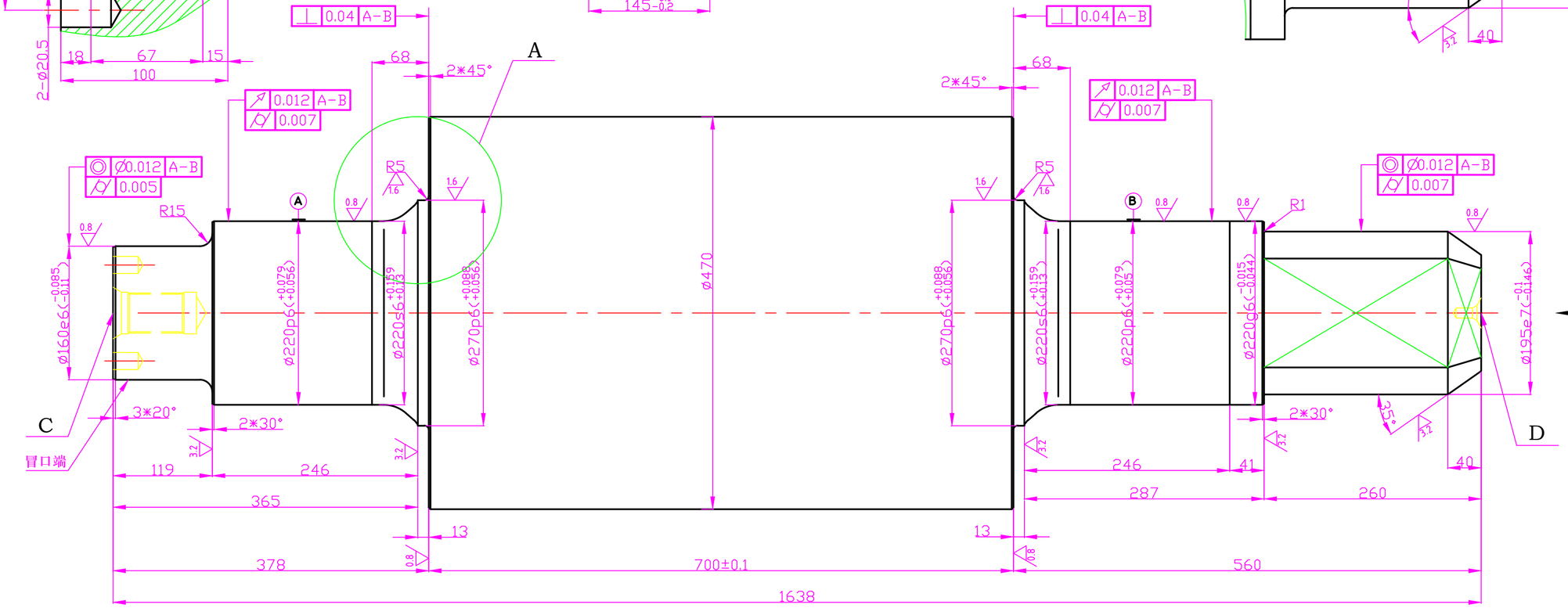
B向



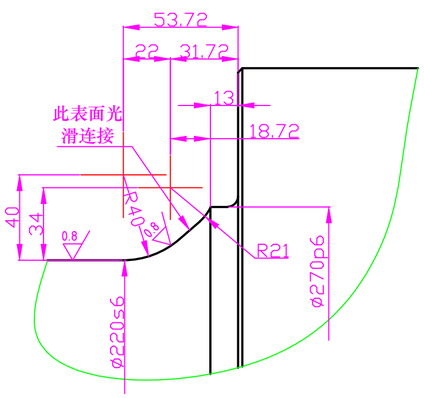
A向



其余 6.3



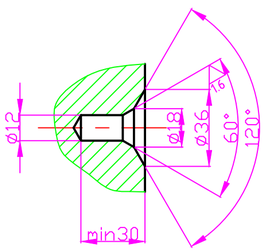
A布(放大)



技术要求：

1. 材料成份及机械性能应符合GB/T1504-1991的规定；
2. 不得有砂眼、气眼、缩孔、夹渣等影响强度的铸造缺陷；
3. 辊身硬度HSD61-64，辊颈硬度HSD40-45；
4. 轧辊表面应光滑，不应有沟痕，碰伤或降低轧辊强度及影响寿命的缺陷；
5. 圆角过渡处的光洁度必须达到图纸要求；
6. 保留中心孔；
7. 成对轧辊的实际直径偏差0.12，并打印成对记号。

轧辊D端轧头（放大）



标记	处数	文件号	签字	日期	轧辊	XJ450B007-105-102-4		
设计		王万强				共 张	重量	比例
绘图		王万强		2011.03.23		第 张	1187Kg	
校对					珠光体球墨铸铁	马鞍山市建隆机械制造有限公司		
审核				日期				