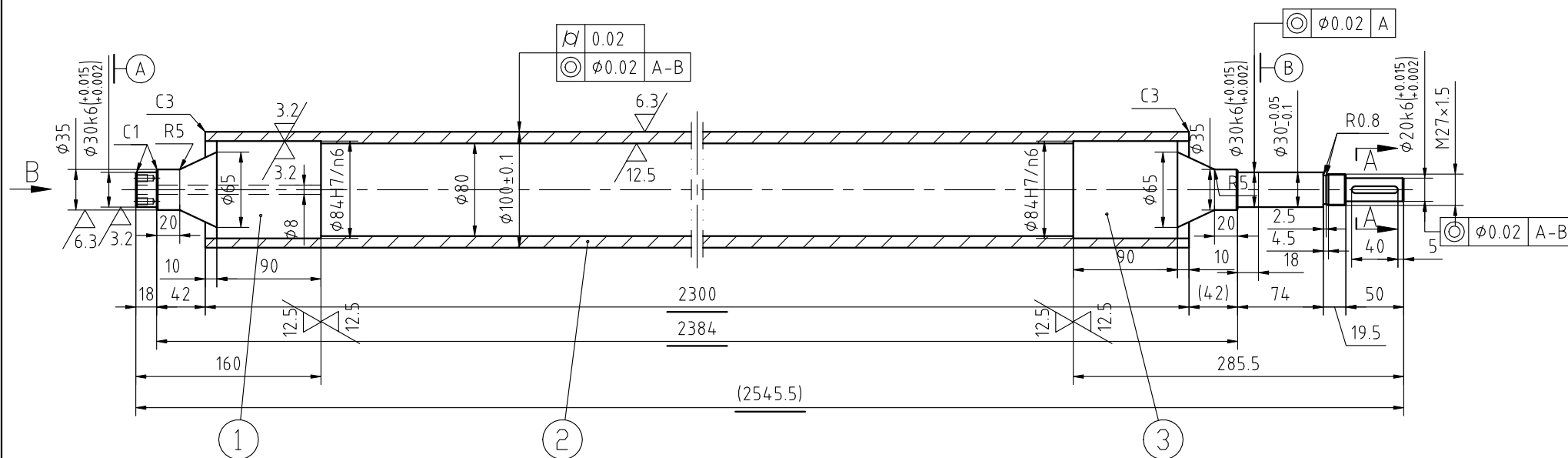
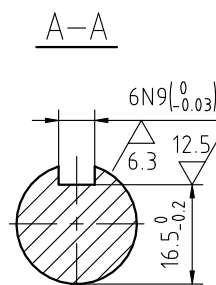
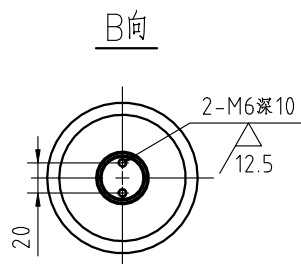


其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求

1. 件1, 件2和件3需焊前调质, 调质处理硬度HB260-280;
2. 要求 $\phi 84$ 配合焊死然后再加工其它尺寸;
两轴端面永久保留B型带护锥中心孔(GB/T 4459.5-B4/12.5);
3. 本件要求0-1300rpm转速范围内动平衡等级为G6.3,
只允许端部去重量且孔不能钻透避免铁屑留在辊内, 提出检验报告书;
4. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$, 未注圆角R1.
5. 辊面光洁度严格按照图纸要求加工.
6. 画——尺寸未按实际绘制.



3	φ84F×285.5F	圆钢	1	45	5.2	5.2	焊前调质	
2	φ100F×φ80F×2300F	钢管	1	45	50.2	50.2	焊前调质	
1	φ84F×160F	圆钢	1	45	4.6	4.6	焊前调质	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注	
					重	量		
		图 名 驱动辊	北方重工设备 设计有限公司					
			零件号	BZCJ230A.ET-005				
			图 号	BZCJ230A.ET-519				
			版 次	0				
标 记	处 数	修 改	项 目 经 理	日 期				
设 计		项 目 负 责 人			材 料	重 量	比 例	零 件 号
日 期		日 期			焊 件	60	1:3.5	36
审 核		科 长			所 属 部 件	康迪来送		
日 期		日 期						