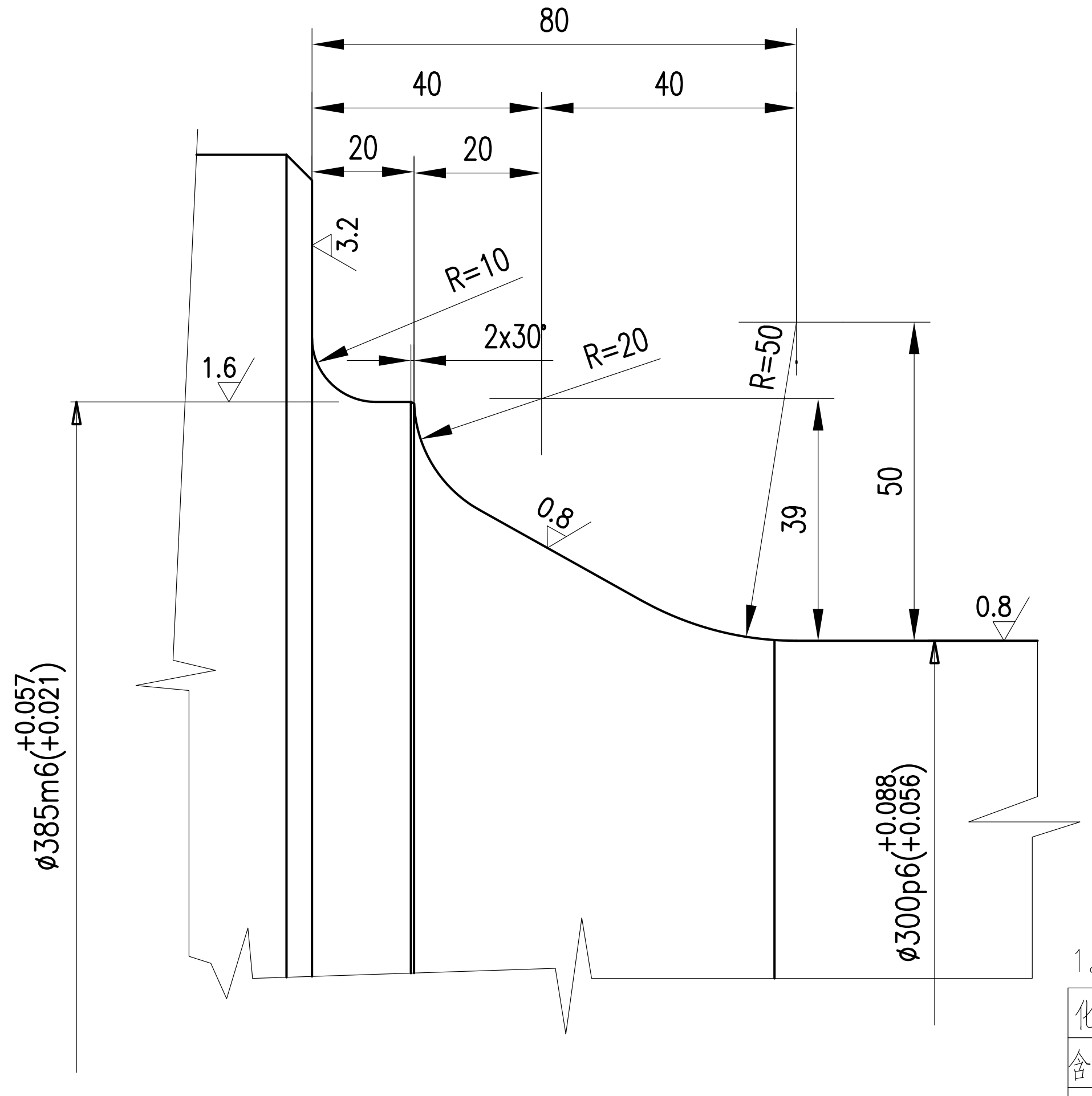
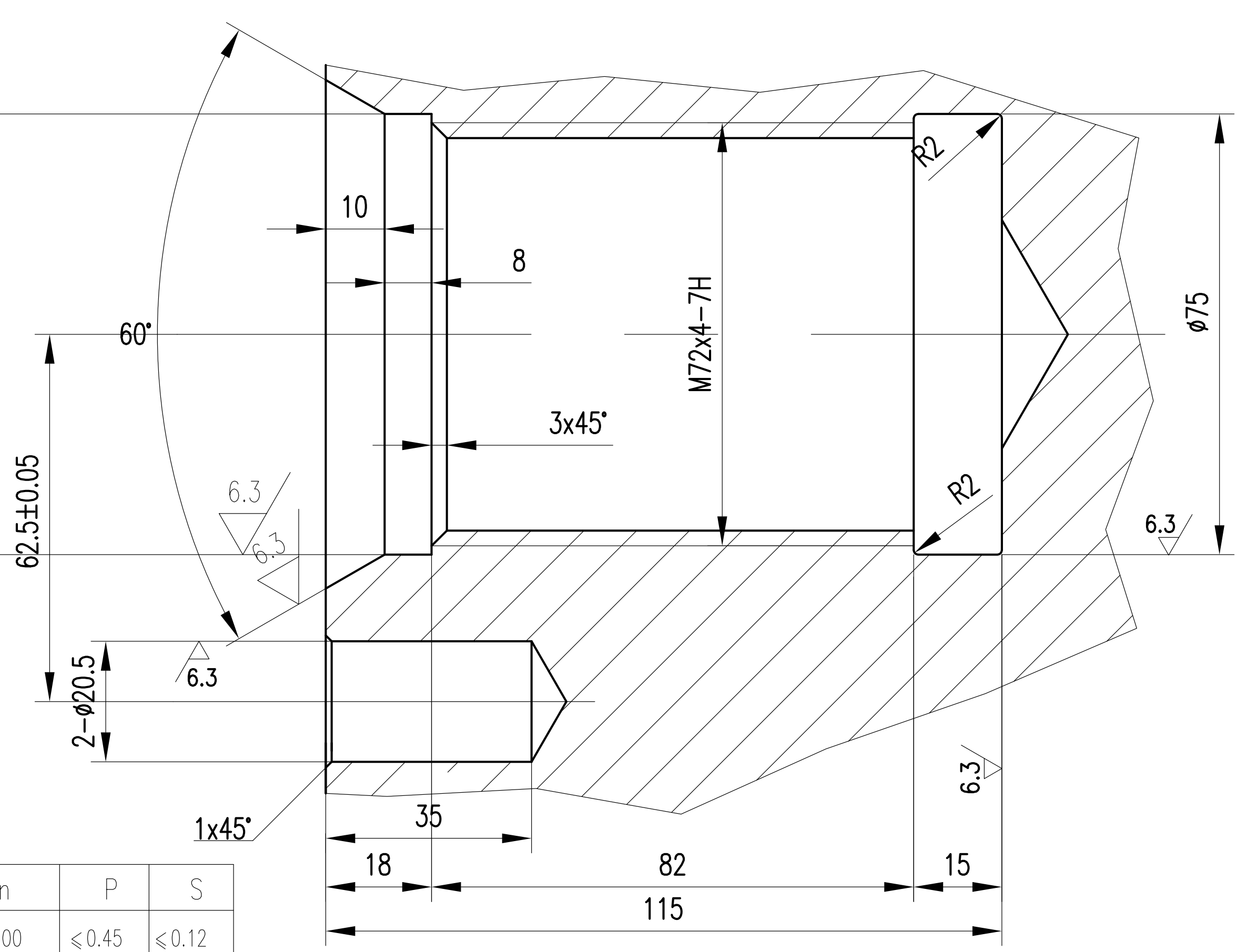
745
745
2
2
R10
R10
30°
30°
1.6
0.8
轴承中心线
⌀0.02 A–D
0.013
R15
Ⅰ
Ⅱ
62.5±0.05
2–⌀20.5
⌀220e6(−0.1/−0.129)
⌀228
⌀300p6(+0.088/+0.056)
⌀385m6(+0.057/+0.021)
⌀650~⌀750
⌀300g6(−0.017/−0.049)
⌀298g6(−0.017/−0.049)
⌀120 e7
R0.4
⌀0.03 A–D
C
3.2
60°
其余 12.5
3x30°
2x30°
R50
R20
A
D
2x15°
90
15
225
373
(65)
337
80
6.3
0.05 A–B
(155)
528
548
20
4x45°
1000±0.1
438
417
132
1007
2555

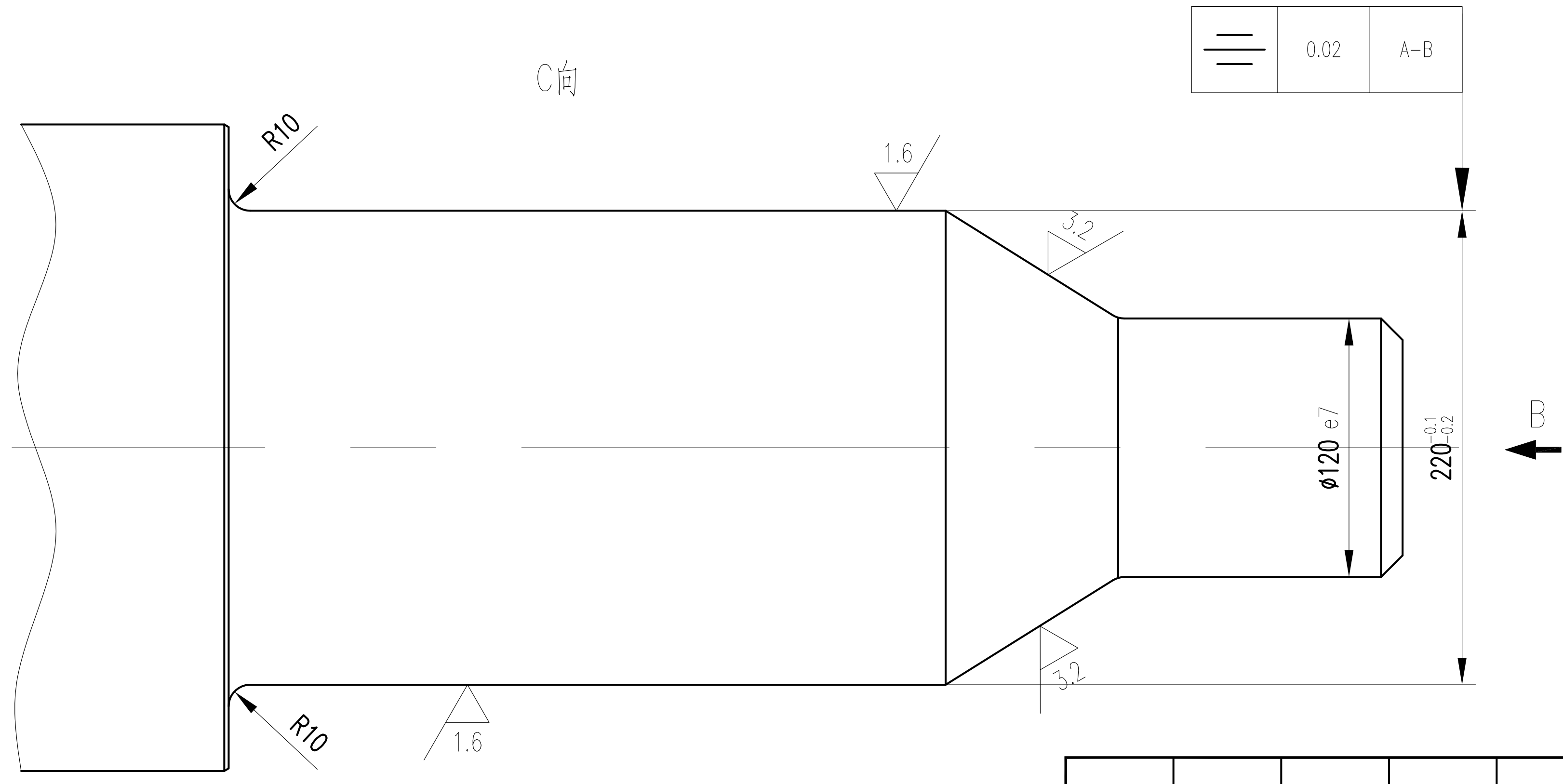
Ⅱ部


80
40
40
20
20
3.2
R=10
2x30°
R=20
R=50
1.6
0.8
50
39
0.8
⌀385m6(+0.057/+0.021)
⌀300p6(+0.088/+0.056)

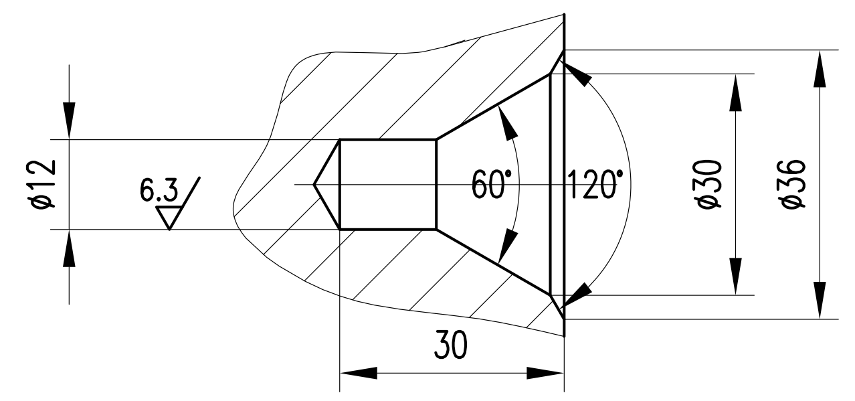
Ⅰ部


60°
10
8
⌀75
M72x4–7H
3x45°
R2
R2
⌀75
62.5±0.05
6.3
2–⌀20.5
1x45°
35
18
82
15
115

C向


0.02 A–B
R10
1.6
3.2
⌀120 e7
220(−0.1/−0.2)
B
R10
1.6
3.2

B向


⌀12
6.3
60°
120°
⌀30
⌀36
30

技术要求

1。轧辊化学成分和物理性能如下表所示：

化学成分	C	Si	Mn	P	S
含量（%）	2.90~3.80	0.25~0.80	0.20~1.00	≤0.45	≤0.12
分类	辊身硬度HSD	辊颈硬度HSD	辊身表面不均匀度HSD		抗拉强度MPa
性能	55~70	32~48	≤5		>150

2。上下两根轧辊的实际尺寸偏差不大于0.12mm

3。保留中心孔

修改版次	修改依据	修改人	审核人	专业负责人	修 改 内 容	修改日期

LJ	会签专业 姓名 Joint Check up		机 签	手 签
ZB		设计经理 E.M		
BJ		部门项目主管 Approved		
DTS		专业负责人 Checked		
GC2		审 核 Checked		
GC1		设 计 Designed	代瑞娜	
		制 图 Drawn		

图 号 Dwg. No.	DP904–14			第 1 页 Page No.	共 1 页 Total Pages
轧辊				专 业 Dept.	设备
				阶 段 Stage	制造
材 料 Material	冷硬合金铸铁	重 量 Weight	4140 kg	比 例 Scale	1:2.5
中冶京诚工程技术有限公司 MCC Capital Engineering & Research Incorporation Limited				日 期 Date	2011-08-09
				修改版次 Rev.	

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 CAD 1.25A1

本图的权益，属中冶京诚工程技术有限公司所有。所含的专利 专有技术和信息，应予保密。事先未经本院书面许可， 不得复制 提供或披露给任何第三方。

This drawing is the property of CERI. All patents know–hows and technical information contained therein are confidential. It shall not be copied, duplicated, submitted or disclosed to any third party without prior written consent of CERI.

翻 译
Translation

译 校
T. Ch.