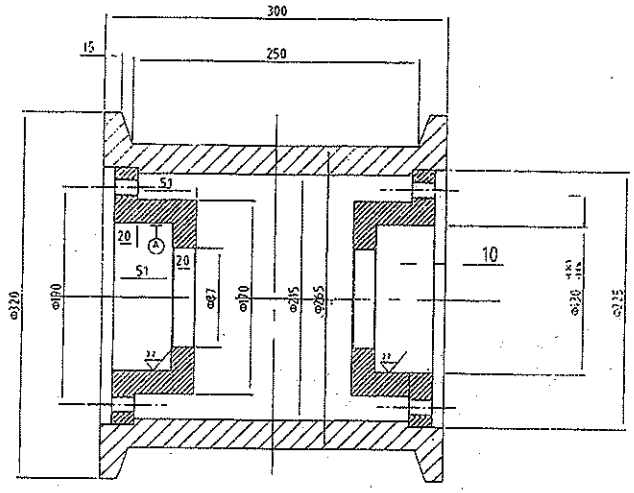
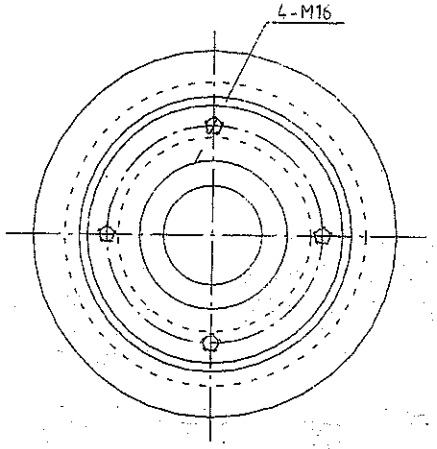
连铸：切前和、二次室此件中

也叫切前辊

其余 12.5





一冷辊

技术要求

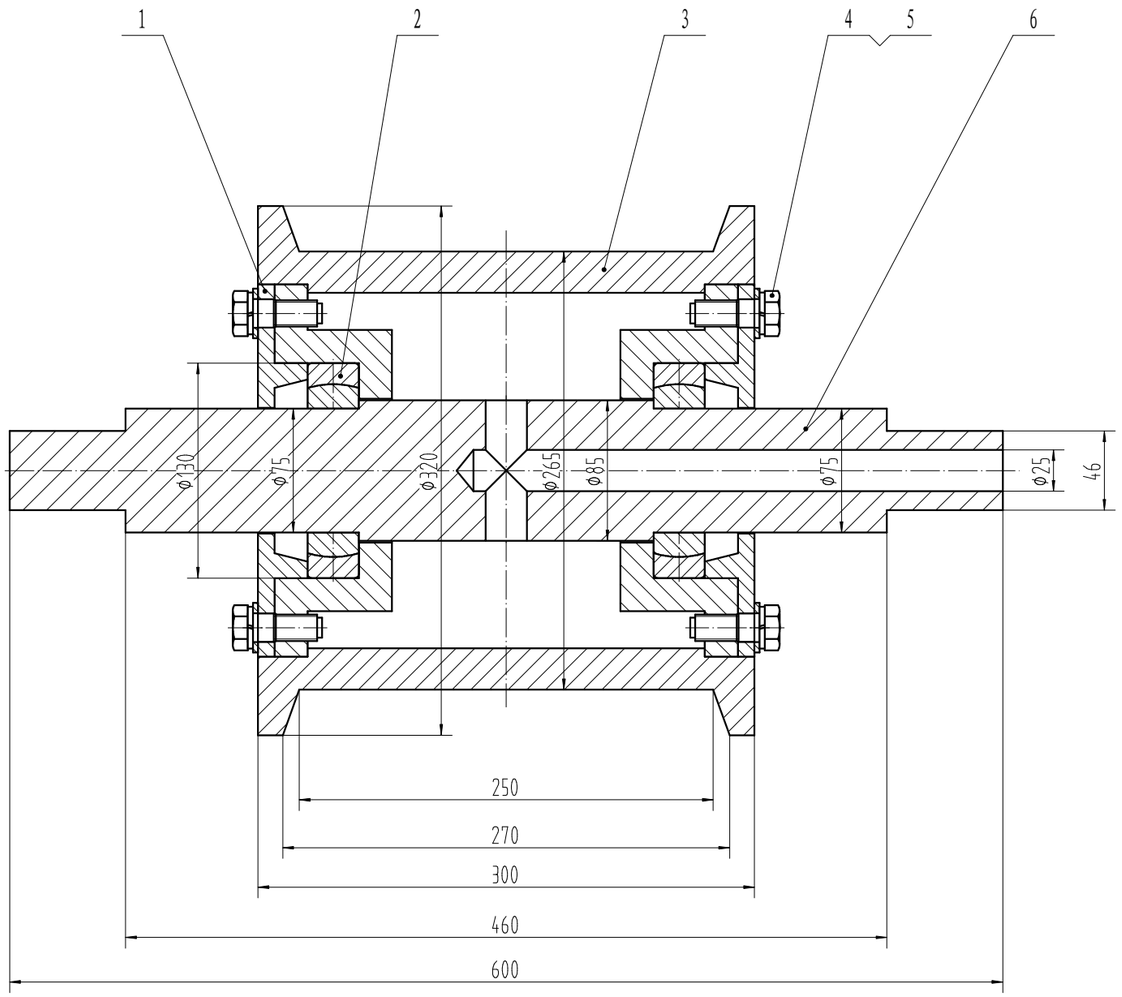
1、未注铸造圆角半径为R8～10mm;

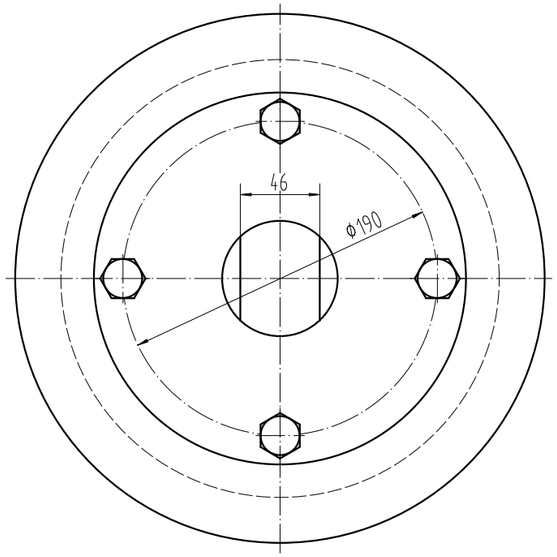
2、铸件不允许有裂纹、气孔、夹砂等铸造缺陷;

3、铸件进行时效处理后加工;

4、采用E5016焊条连续焊接,焊脚高度不得低于最薄焊件厚度的1/2,焊后消除内应力再进行加工。

					ZG200-400	旋力特殊钢有限公司	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	辊子	图样标记	重量 比例
设计		标准化					93kg
制图		审定				共 张	第 张
审核		批准			铸造件	XL-LZ-EL1810-5	
工艺		日期					





技术要求

1. 轴承选用自润滑轴承
2. 装配前加入适量的黄油
3. 辊子装配后应转动灵活，不得有卡阻形象。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
6	XL-LZ-EL1810-6	轴	1	45#	24.9	24.9	
5		垫圈 16	8	65Mn			
4		六角头螺栓M16×45	8	8.8			全牙
3	XL-LZ-EL1810-5	辊 子	1	焊接件	59.0	59.0	
2	TZZR75/130-31	高温合金润滑钢轴承	2	成品			合肥合创
1	XL-LZ-EL1810-4改	透 盖	2	Q235-A	4.9	9.8	

重量

标记	处数	更改文件名	签 字	日 期
设 计	林 才	2020-09-19		
		日 期		

装配图

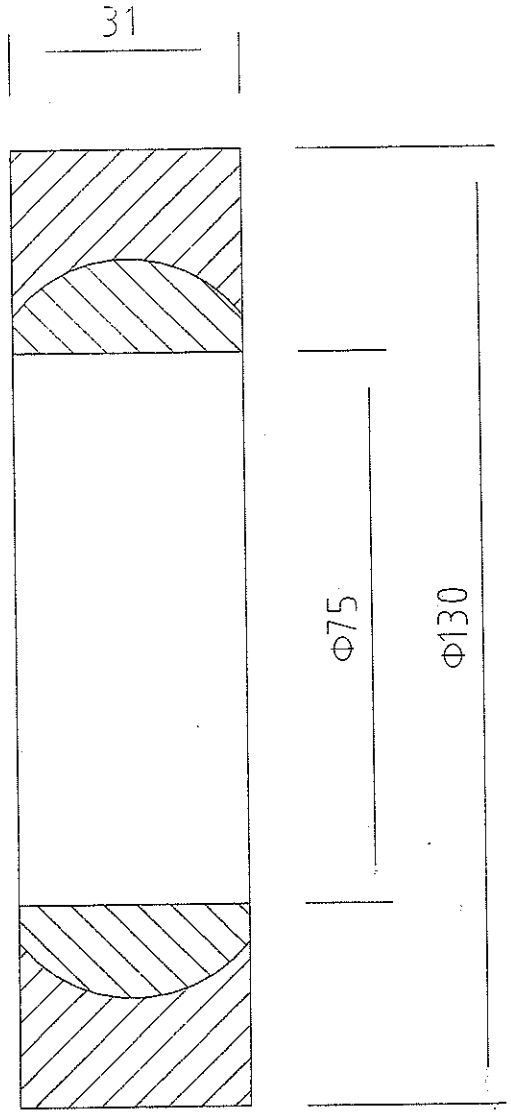
图 样 标 记 | 重 量 | 比 例 1:2.5

共 张 | 第 张

扬州宏昌重工机械有限公司

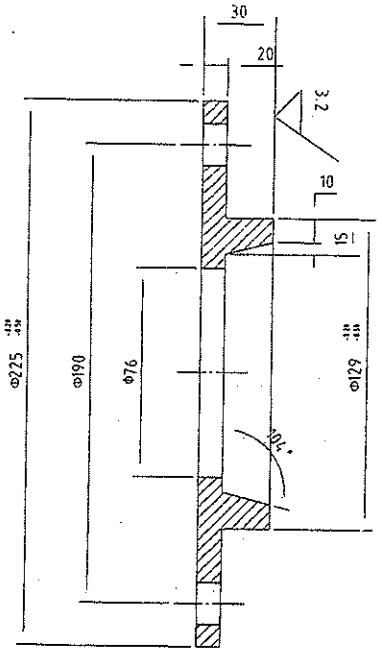
切前辊

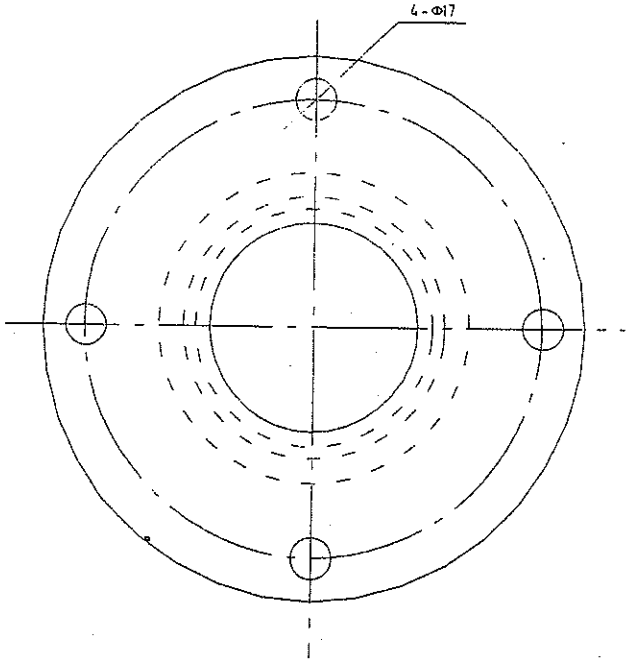
借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日 期



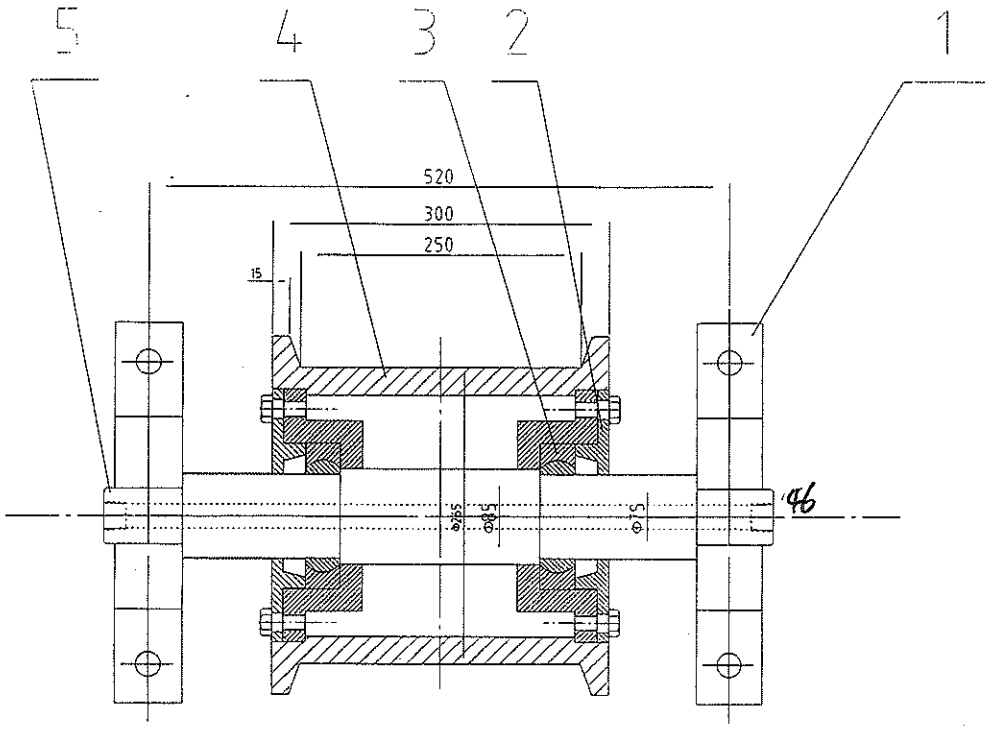
					TCZR75/130-31	成力特殊钢有限公司		
标记	处数	更改文件号	签字	日期	高温合金涡流钢钻杆	图样标记	重量	比例
设计		标准化						
制图		审定				共 张	第 张	
审核		批准			订单图			
工艺		日期						

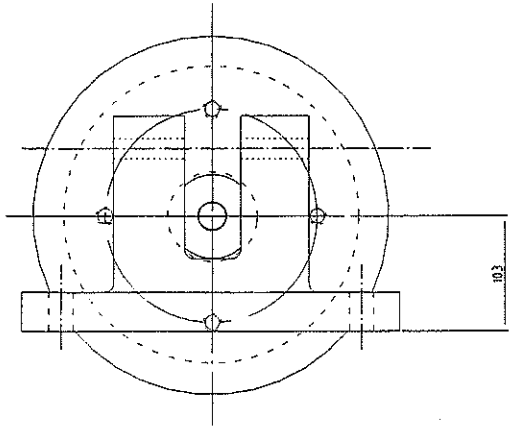
其余 12.5





						Q235A	旋力特殊钢有限公司	
标记	处数	更改文件号	签字	日期		材料	图样标记	重量	比例
设计			标准化					4.9KG	
校对			审定				共 张	第 张	
审核			批准			制作	XL-LZ-EL1810-4		
工艺			日期						

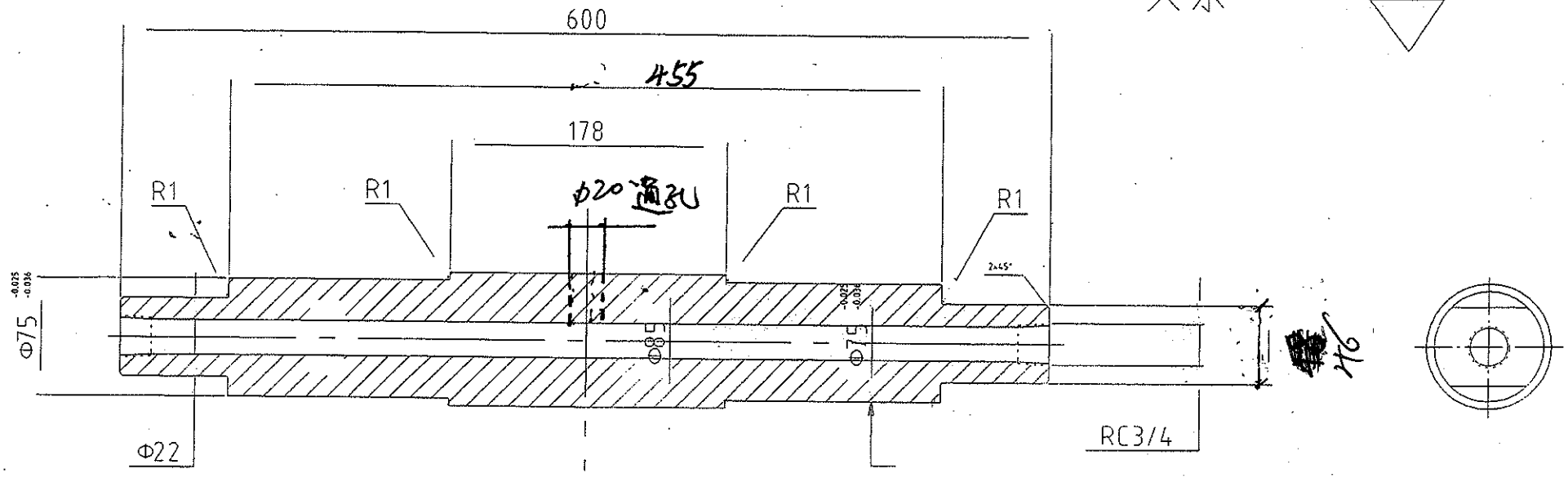




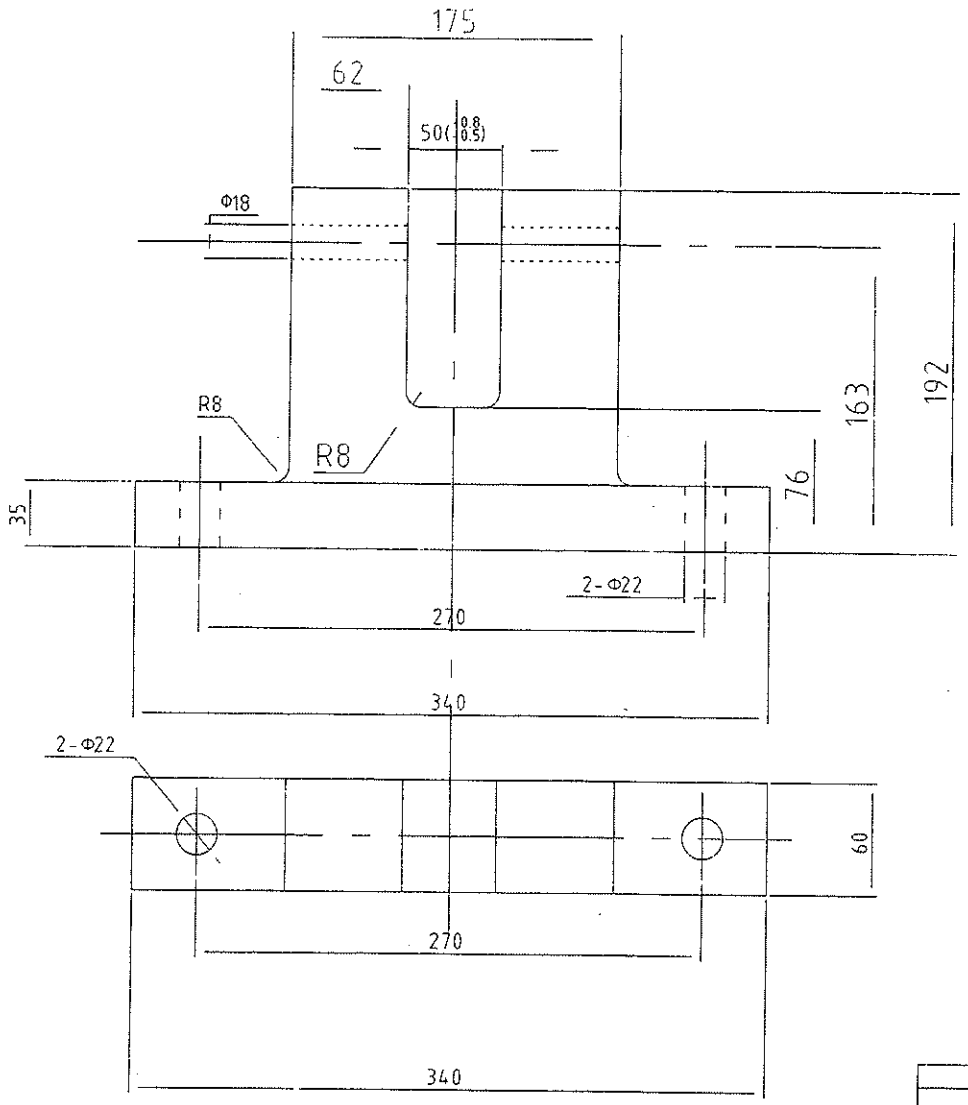
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	XL-LZ-EL1810-6	轴	1	45#	14.9	24.9	
4	XL-LZ-EL1810-5	筒子	1	ZG25	59	59	
3	TZZR75/130-31	高温合金测温铜轴承	2				合肥合创
2	XL-LZ-EL1810-4改	端盖	2	Q235A	4.9	9.8	
1	XL-LZ-EL1810-2改	支座	2	Q235A	15	30	

标记	处数	更改文件号	签字	日期		菱力特殊钢有限公司		
设计		标准化			二冷托辊	图样标记	重量	比例
制图		审定					119kg	
审核		批准			组装件	共 张	第 张	
工艺		日期				XL-LZ-EL1810-1		

其余 12.5



					45#	荆力特殊钢有限公司
标记	处数	更改文件号	签字	日期	轴	图样标记 / 重量 / 比例
设计		标准化				24.9KG
制图		审定				共 张 第 张
审核		批准			热处理	



其余 12.5

锐角倒钝

					Q235A	航力特殊钢有限公司
标记	处数	更改文件号	签字	日期	支座	已焊标记 / 重量 / 比例
设计		标准化				15KG
制图		审定				共 张 / 第 张
审核		批准			部件	XL-LZ-EL1810-2说
工艺		日期				