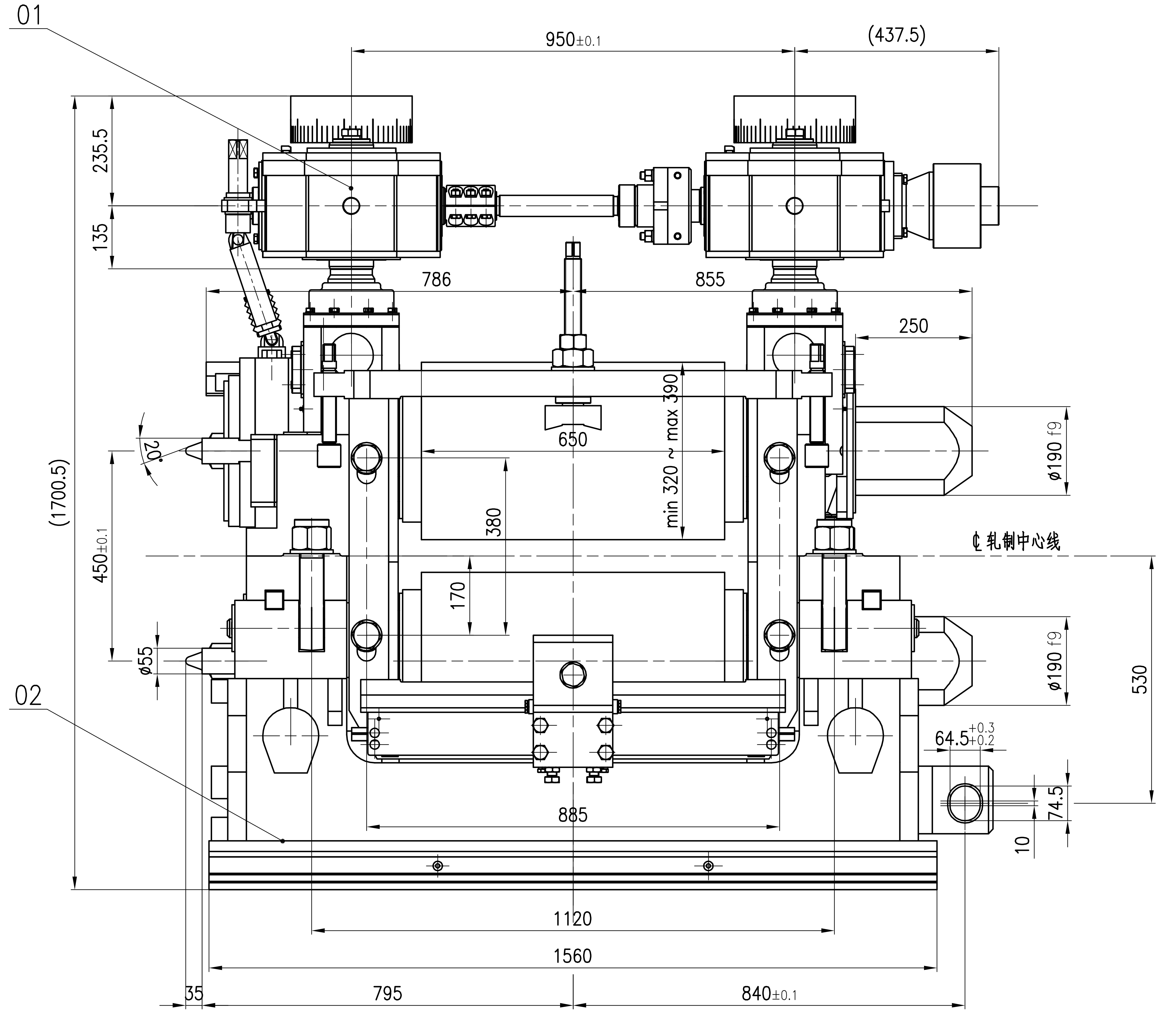
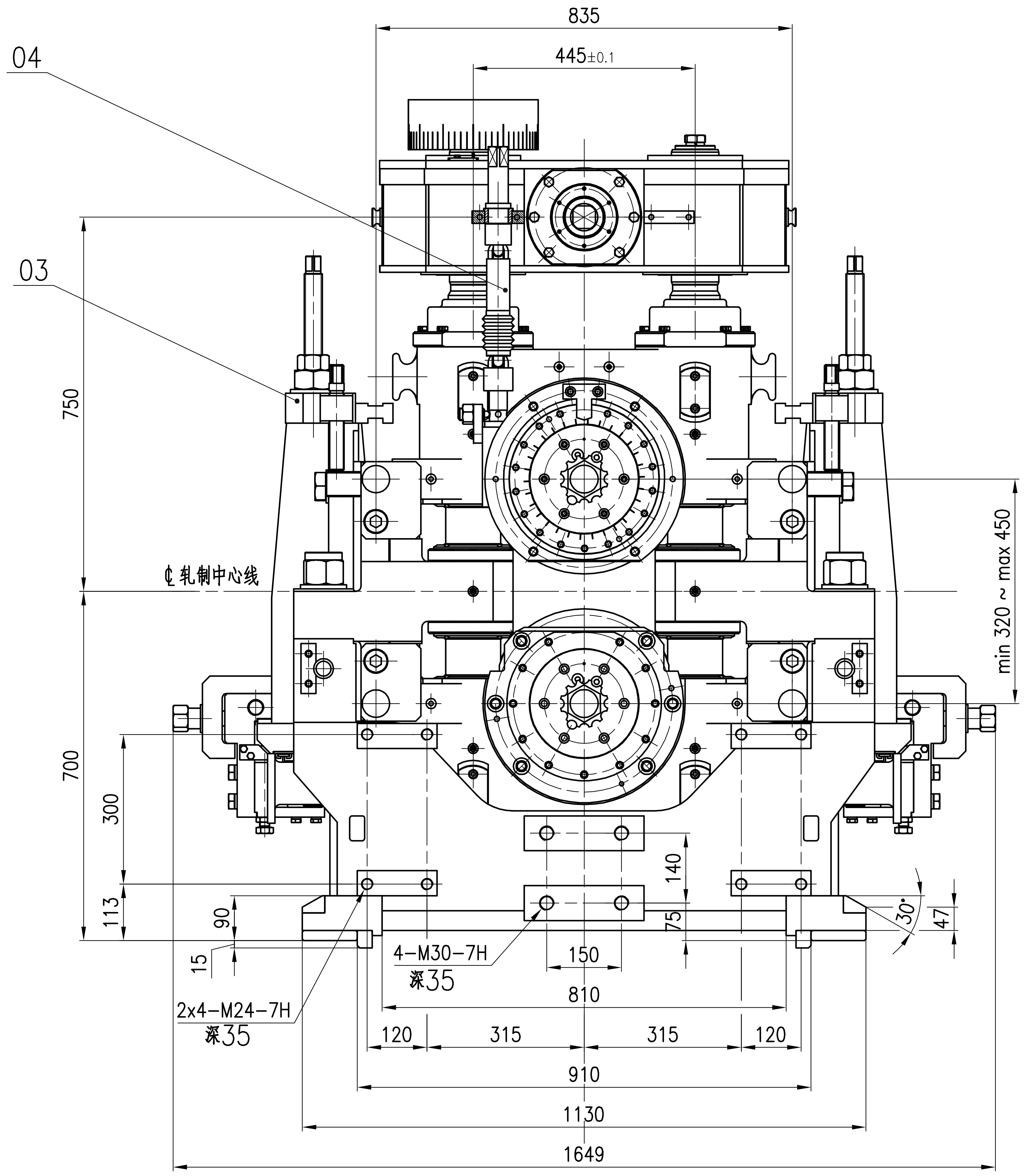
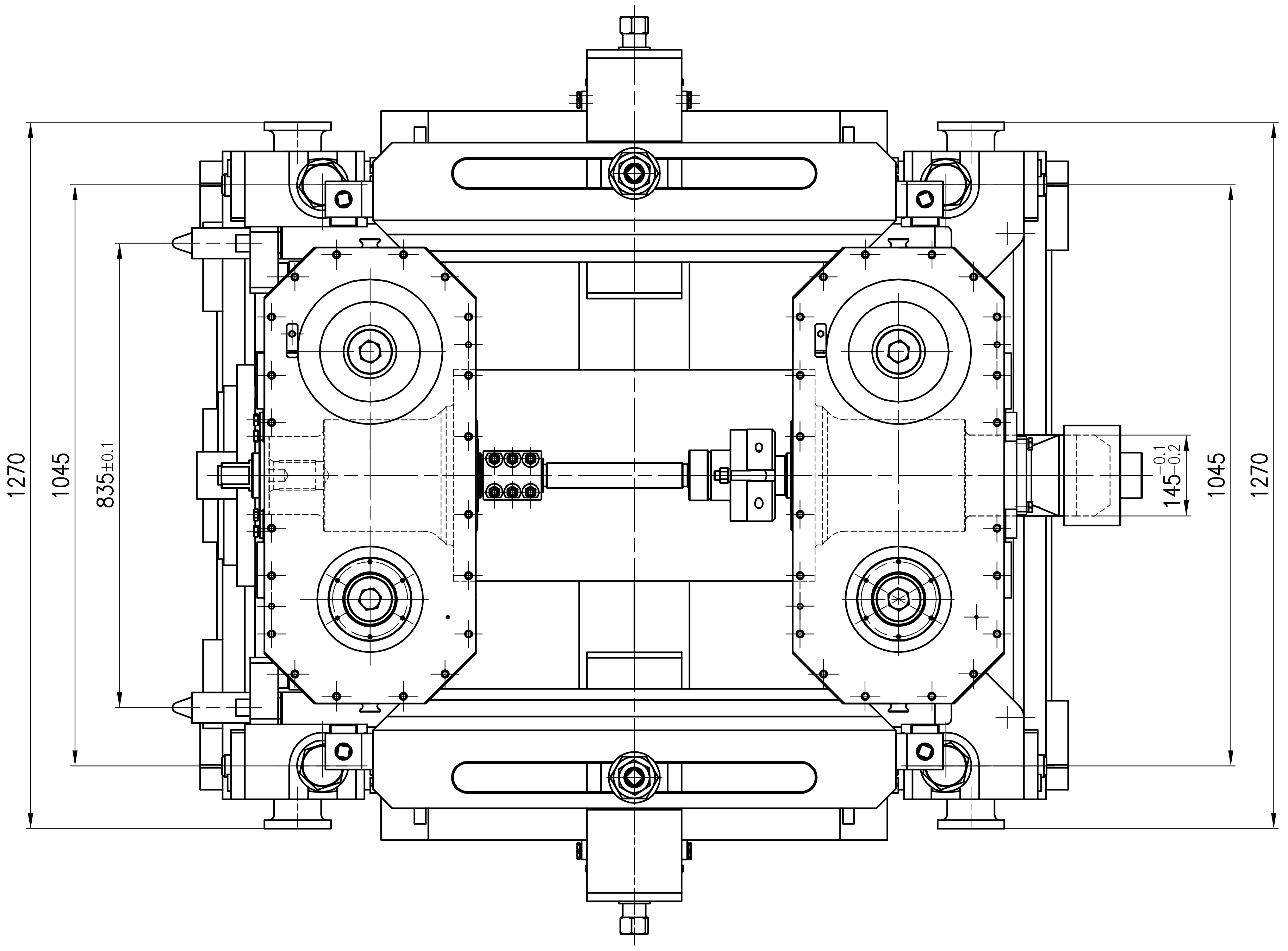

01
02
950±0.1
(437.5)
235.5
135
786
855
250
650
min 320 ~ max 390
20°
(1700.5)
450±0.1
380
170
φ55
φ190 f9
φ190 f9
℄轧制中心线
530
64.5+0.3/+0.2
74.5
10
885
1120
1560
35
795
840±0.1


04
03
835
445±0.1
750
℄轧制中心线
min 320 ~ max 450
700
300
113
90
15
140
75
30°
47
4-M30-7H
深35
2x4-M24-7H
深35
150
810
120
315
315
120
910
1130
1649


1270
1045
835±0.1
145-0.1/-0.2
1045
1270

注：部件05 为轧机本体配管，未在图中显示

技术要求

1.在制造厂进行组装和空负荷试车:

(1) 在组装时各润滑点,轴承,密封处,及活动部位涂满润滑脂.

(2)要求各运动件运转灵活,无卡阻现象.

(3)要求轧辊能到达技术性能表中所要求的最大 径向调整量和最大轴向调整量.

(4)在调整机架水平间隙时,在轴承座与左右支撑相连接处放置同等高度的垫块进行,以此为基准,再安装其他零件.

(5)装配时,左右支撑与轴承座两端的间隙为0.1mm.

2.左右支撑与轧机机座之间的连接螺栓连接,必须紧固,且保证有85KN的预紧力.

3.轧机安装后,两根轧辊的扁头都在垂直中心线上.

4.轧机安装后,在轧机机座上刻出轧机中心线.

5.设备制造后在制造厂内按《装配通用技术条件》YB/T036.18-92进行装配

6.零件图上机加工非配合线性尺寸的未注公差按GB/T1804-92规定的f级.

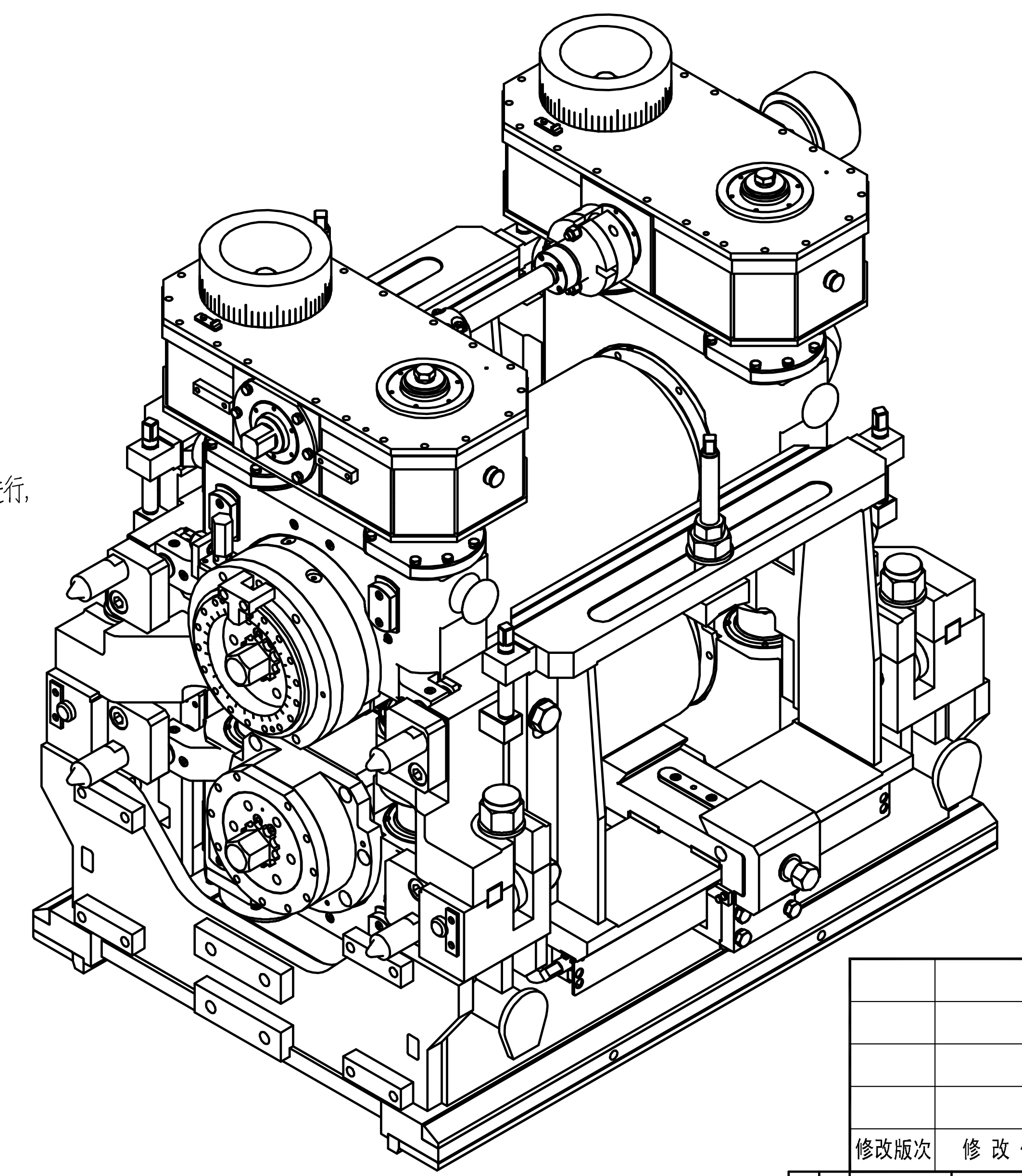
7.零件图中机加工部分的未注形位公差其直线 度, 平面度,同轴度,对称度,平行度.垂直度,圆度和圆柱度按GB/T1184-86中的H级和有关规定.

8.在装配过程中若有需要装配时焊接的零部件挡块等,调整后焊接.

9.装配后在个润滑部位上充涂适当种类足量的润滑介质

10.铸件非加工面上未注的尺寸公差按GB6414-86规定的CT8级

11.设备在生产厂的安装要求按<冶金机械设备安装工程施工及验收规范-轧钢设备> YB9249-93 中同类设备的规定.



技术性能

两辊开口度(工作时)	450~320
轧辊辊身长度	650 mm
轧辊最大径向调整量	130 mm
轧辊最大轴向调整量	±3 mm

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
						年 月 日
						年 月 日
						年 月 日
						年 月 日

	会签专业、姓名 Joint Check up		机签	手签
LJ				
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	柯尊凤	
		制图 Drawn		

图号 Dwg. No.: DP991-2

ZJD-4532-V轧机装配

总重 Gross Weight: kg

中冶京诚工程技术有限公司
MCC Capital Engineering & Research Incorporation Limited

第 1 页 Page No.
共 1 页 Total Pages
专业 Dept.: 设备
阶段 Stage: 制造
比例 Scale: 1:8
日期 Date: 2011年1月6日
修改版次 Rev.:

CAD A1

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.