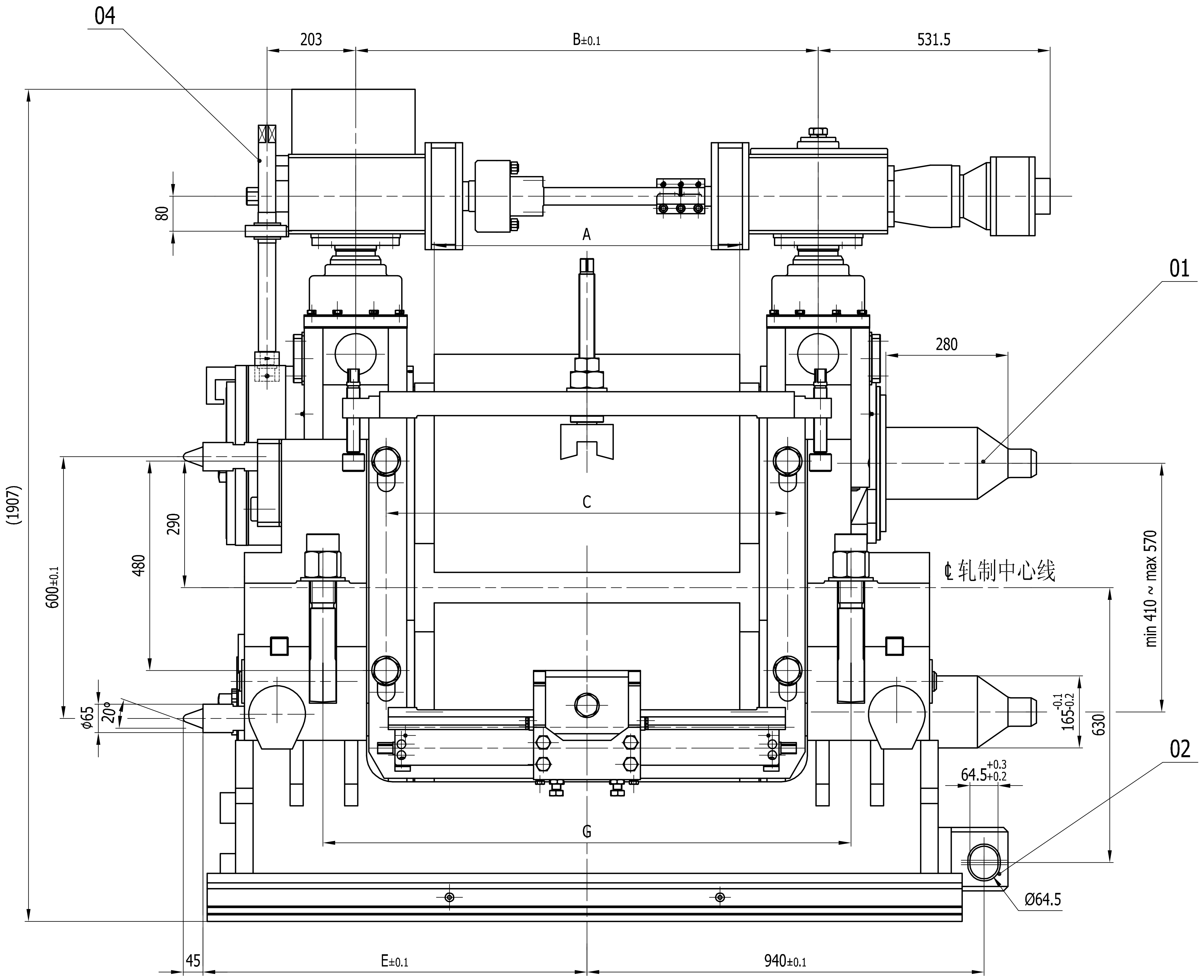
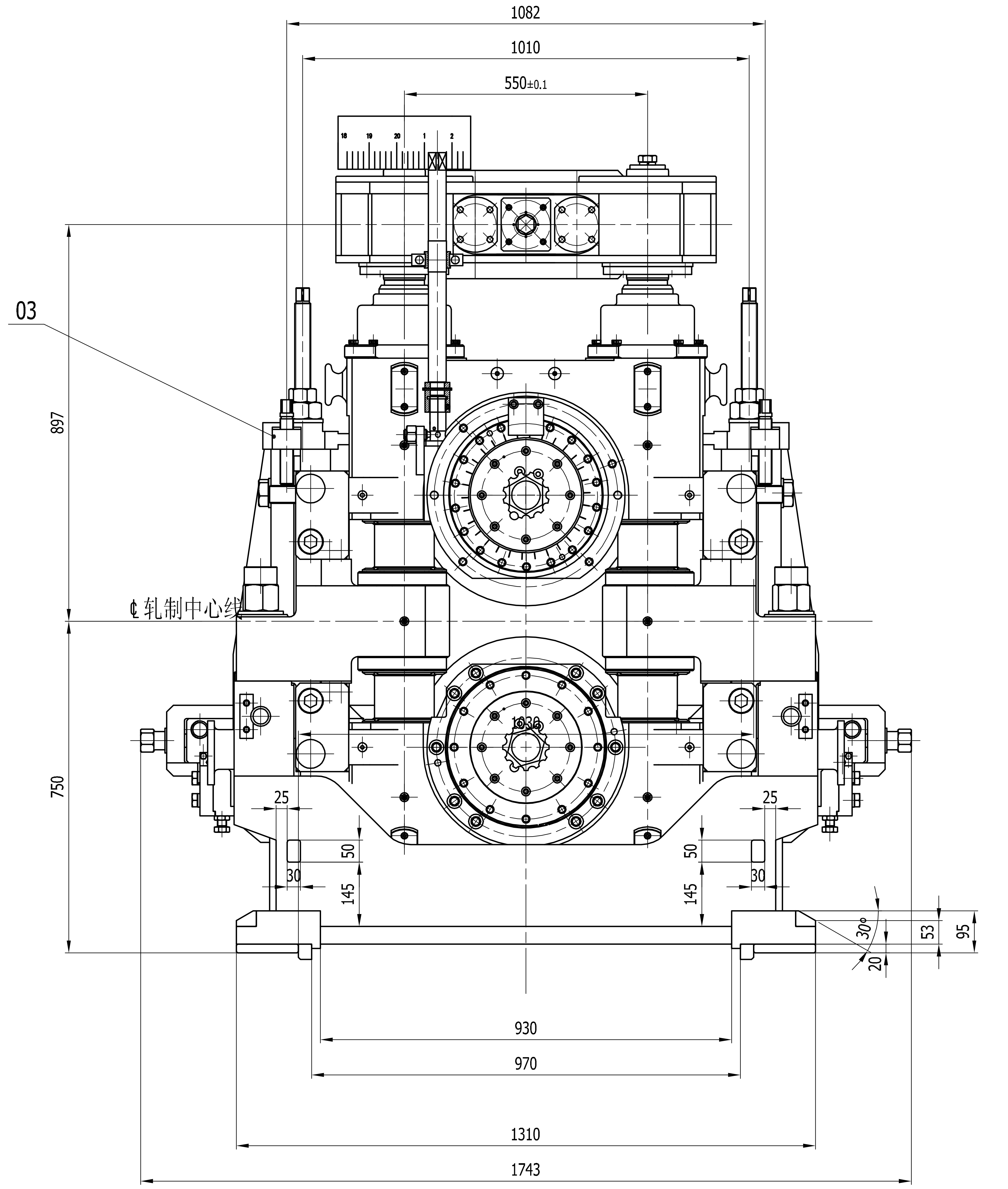
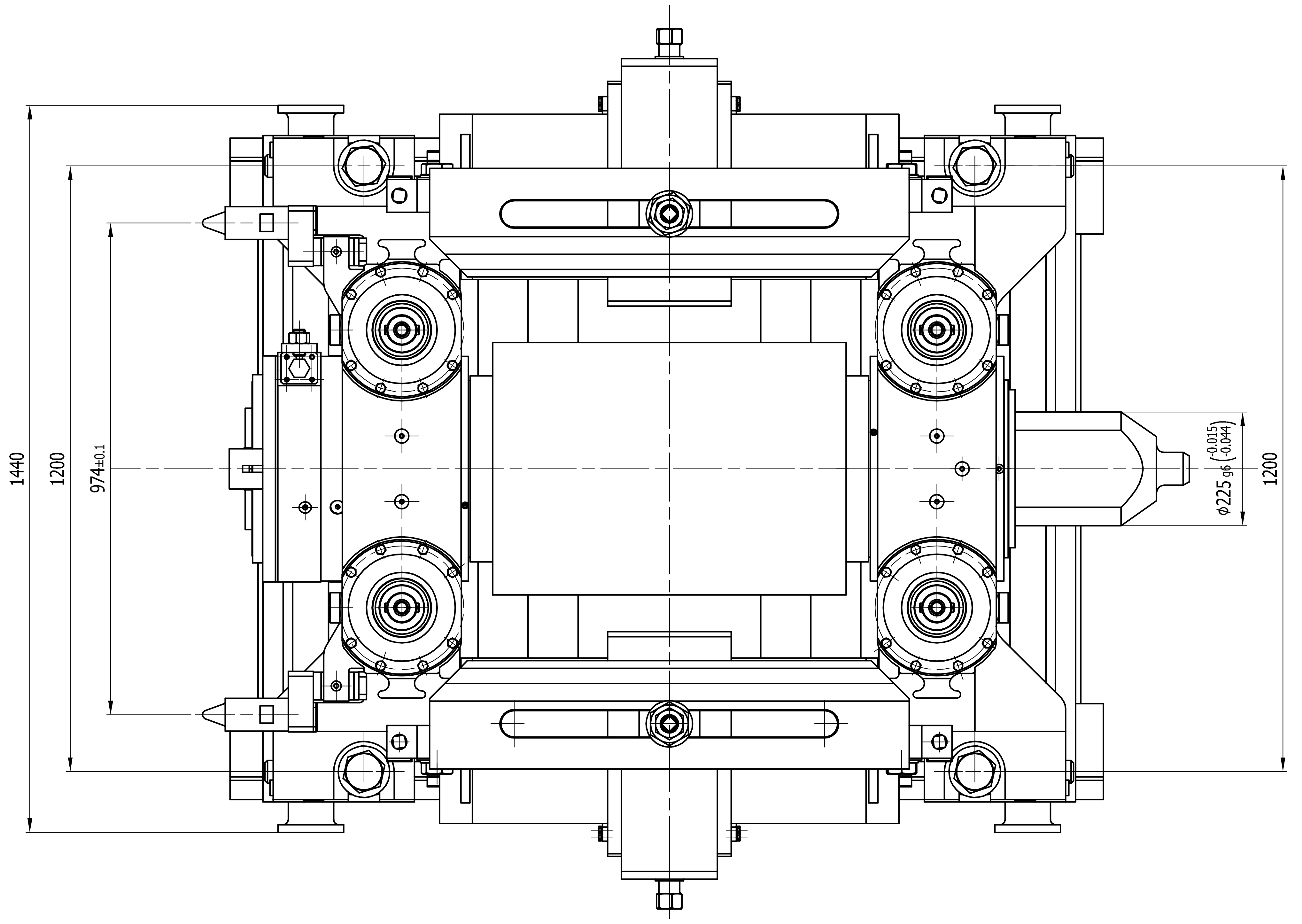

04
203
B±0.1
531.5
80
A
01
280
C
(1907)
290
480
600±0.1
℄轧制中心线
min 410 ~ max 570
φ65
20°
165-0.1 -0.2
630
64.5+0.3 +0.2
02
G
Ø64.5
45
E±0.1
940±0.1


1082
1010
550±0.1
03
897
℄轧制中心线
750
25
50
30
145
30°
20
53
95
930
970
1310
1743


1440
1200
974±0.1
φ225 g6 (-0.015 -0.044)
1200

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210KN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)	410~570
轧辊辊身长度	A mm
轧辊最大径向调整量	160 mm
轧辊最大轴向调整量	±3 mm

A	B	C	D	E	F	G	H	K
760	1120	980	1630	910	1070	1270	455	1877.5

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

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	赵英彪		
		制 图 Drawn			

图 号 Dwg. No.	DP5293-2	第 1 页 Page No.	共 1 页 Total Pages
ZJD-5741-V 轧机装配		专 业 Dept.	设 备
		阶 段 Stage	制 造
总 重 Gross Weight	kg	比 例 Scale	1:8
中冶京诚工程技术有限公司 MCC Capital Engineering & Research Incorporation Limited		日 期 Date	2011年10月9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.