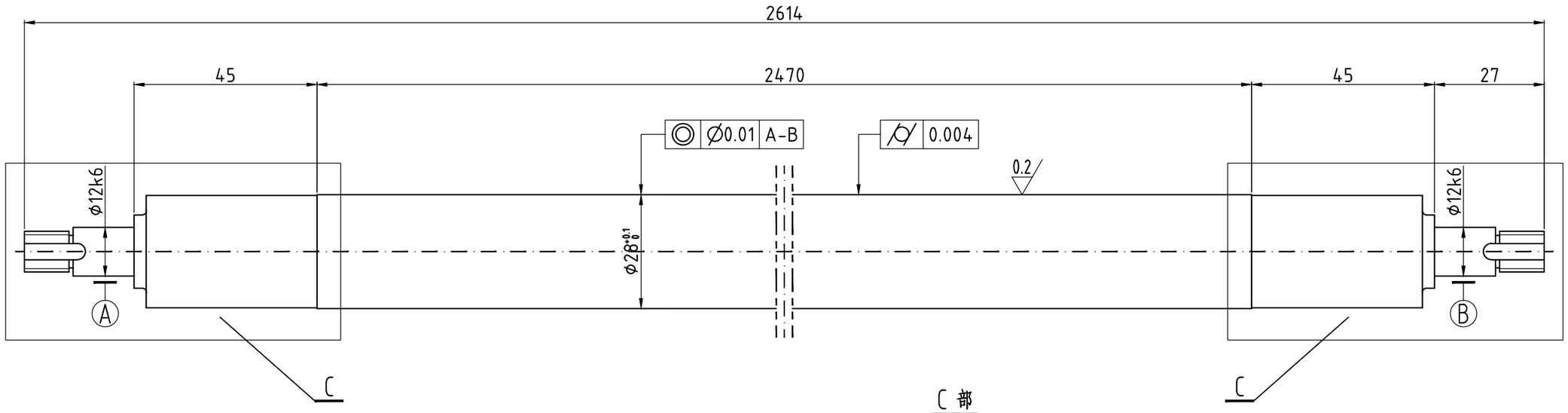
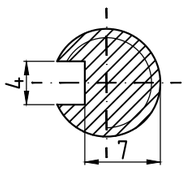
JRL3D.CTBJ-303-2

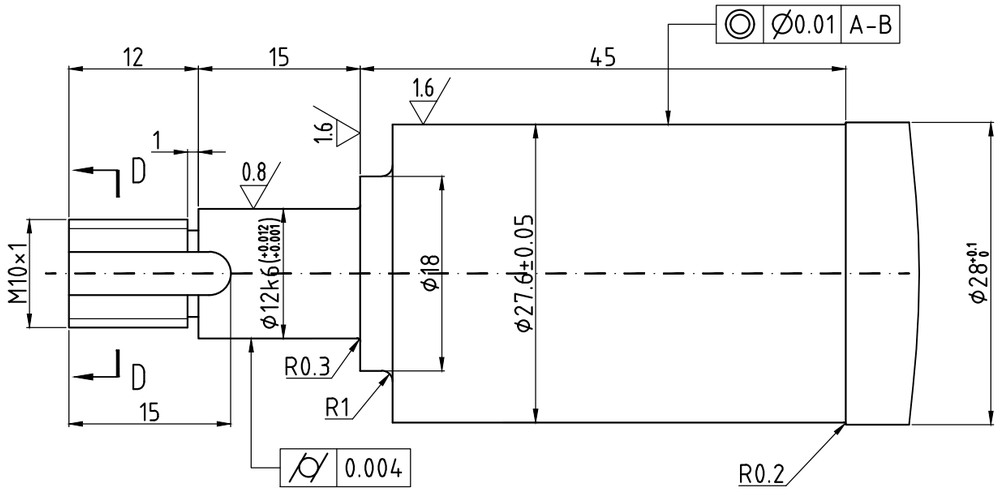
其余 12.5



C 部
2:1

D-D
2:1





技 术 要 求

1.本件两端对称,相同加工
2.调质处理HB286-321
3.辊面表面淬火HS85-95,淬火深度单面大于2mm,辊身不得有软带.
4.进行磁力探伤;辊子不得有裂纹缺陷;
5.表面镀硬铬,镀层厚度0.03-0.04mm,镀铬后抛光到图纸要求.
6.锐角倒钝.
7.未注公差按《切削加工件通用技术条件(JB/T5000.9-1998)》的规定.

标记	处数	更改文件号	签字	日期	工作辊			图号 JRL3D.CTBJ-303-2
					GCr15			所属图号 JRL3D.CTBJ-303-0
设计		标准化			重量 (Kg)	比例	序号	上海捷如重工机电设备有限公司
校对					12.3	1:1	9	
审核		审定						
工艺		日期						

A3