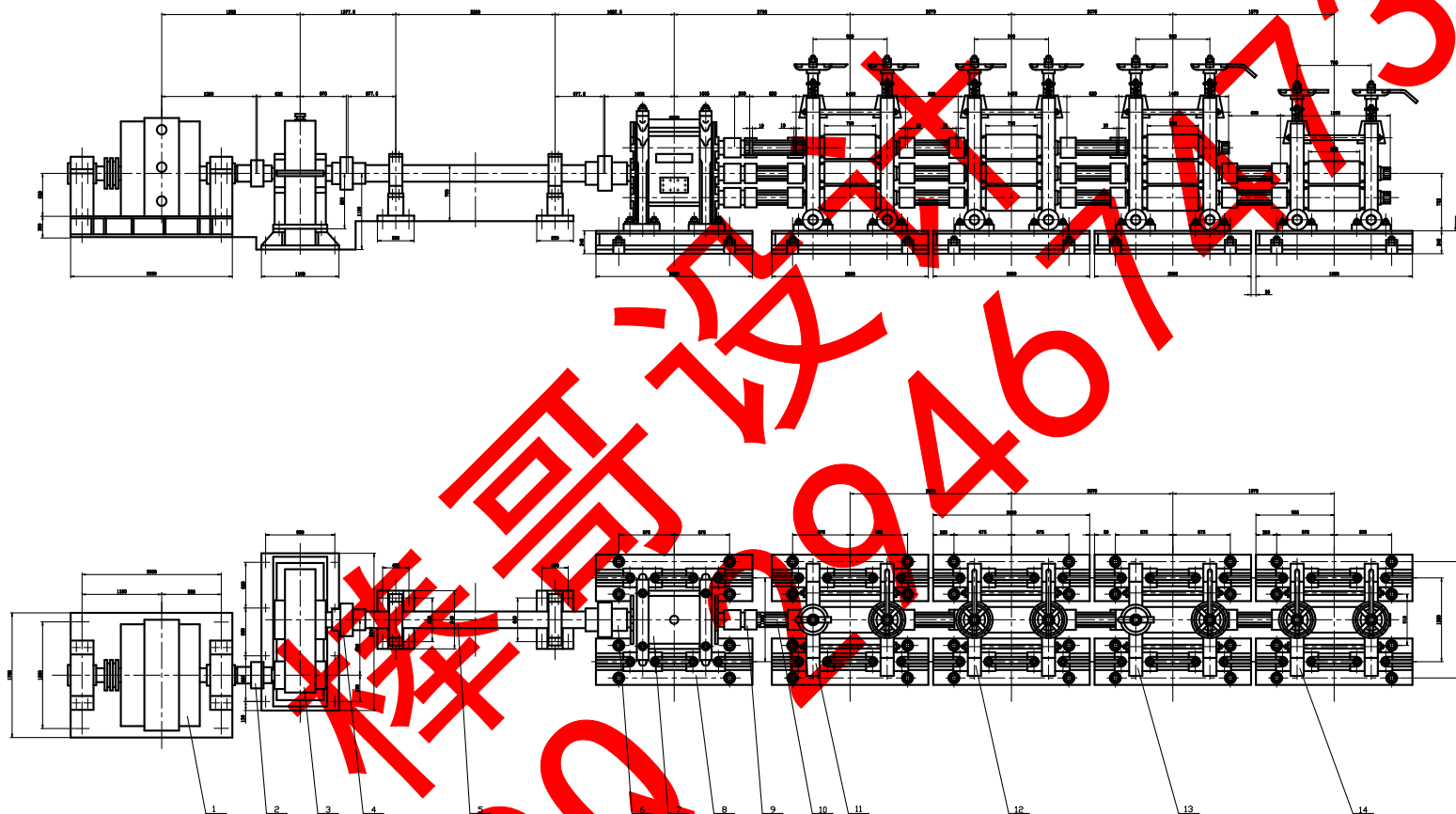


1.25A0-总装图



技术数据

1. 最大轧制力 370KN;
2. 轧制力矩 78KN·m;
3. 电机功率 800KW;
4. 电机转速 930r/min;
5. 减速机速比 5.68.

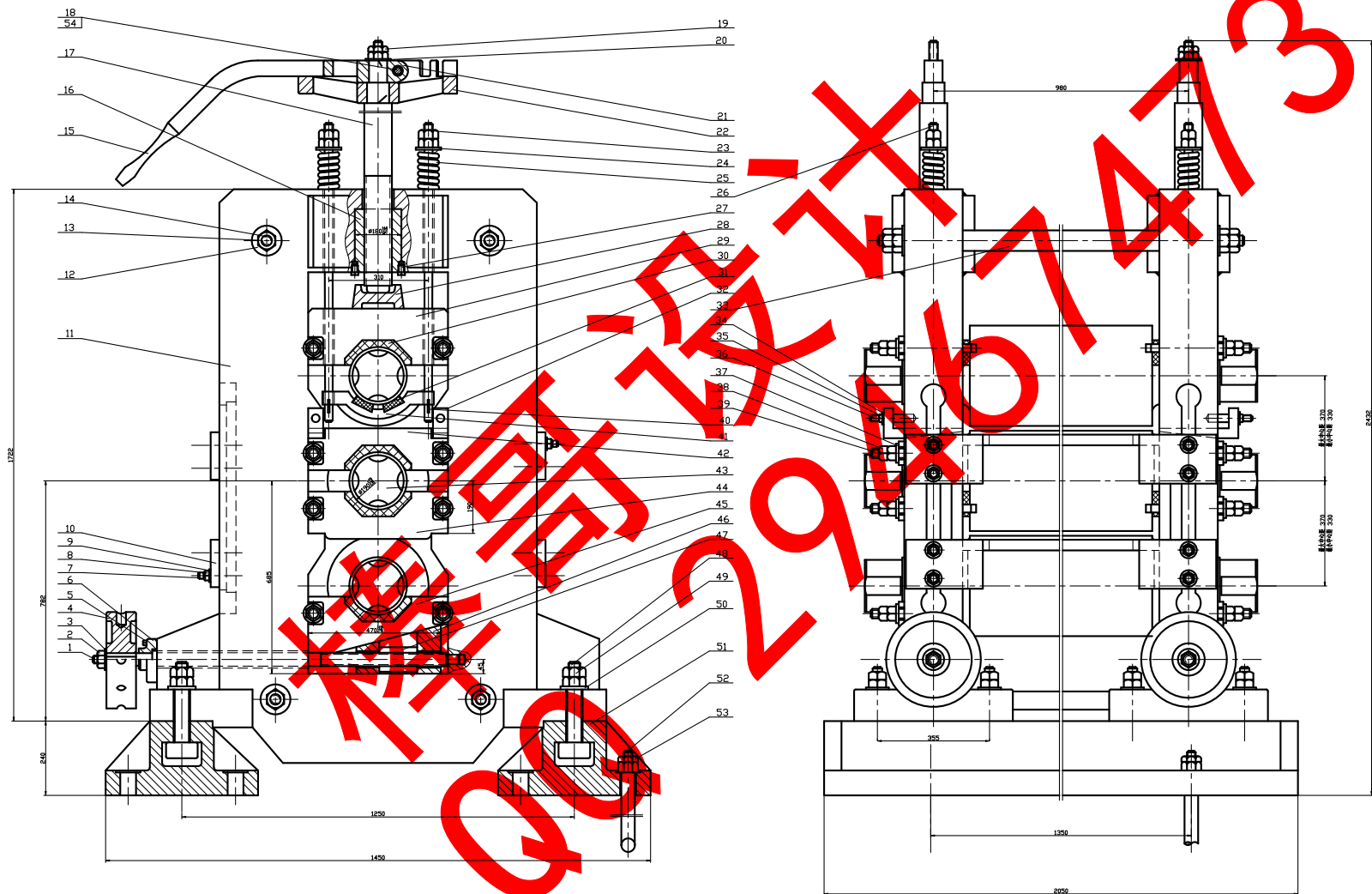
14	BZ350-14	螺旋输送机	1	减速机	1000	1000
13	BZ350-13	螺旋输送机	1	减速机	1000	1000
12	BZ350-12	螺旋输送机	1	减速机	1000	1000
11	BZ350-11	螺旋输送机	1	减速机	1000	1000
10	BZ350-10	螺旋输送机	11	GZ35	17	107
9	BZ350-09	螺旋输送机	12	GZ35	17	107
8	BZ350-08	螺旋输送机	13	HT250	18	78
7	BZ350-07	螺旋输送机	14	HT250	18	78
6	BZ350-06	螺旋输送机	15	HT250	18	78
5	BZ350-05	螺旋输送机	16	HT250	18	78
4	BZ350-04	螺旋输送机	17	HT250	18	78
3	BZ350-03	螺旋输送机	18	HT250	18	78
2	BZ350-02	螺旋输送机	19	HT250	18	78
1	BZ350-01	螺旋输送机	20	HT250	18	78
1	BZ350-01	电动机	1	电动机	800	800

材料: 碳钢
备注: 1. 减速机速比 5.68

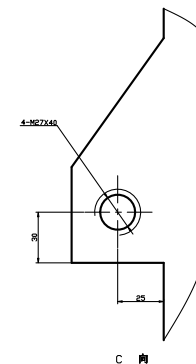
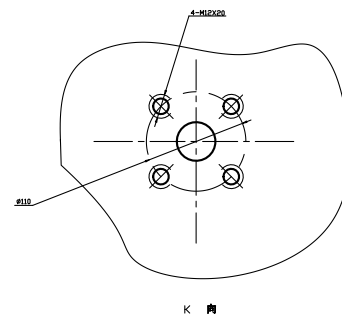
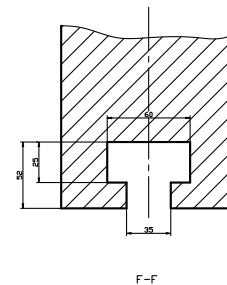
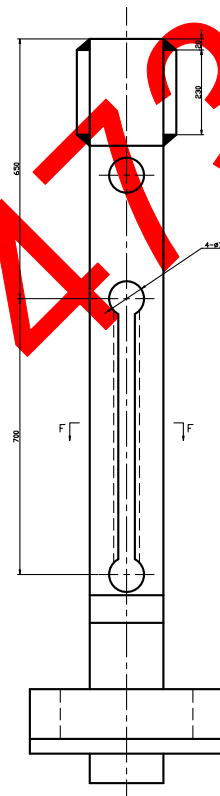
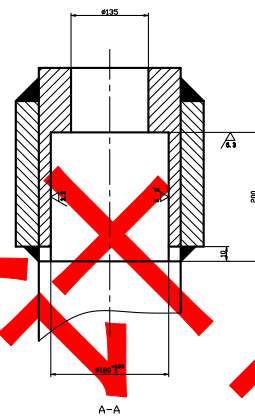
350轧机总图

共 4 页 第 1 页

A0-部件图



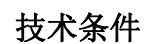
54	螺栓M30	2	Q235	1.8	3.6	GB52-76
53	螺栓M42	16	Q235	0.15	2.4	GB52-76
52	垫片M42	8	Q235	0.25	2	
51	BG350-11-29 垫圈	2	HT200	160	320	
50	垫圈M42	8	Q235	0.02	0.16	
49	螺栓M42	16	Q235	0.15	2.4	GB52-76
48	螺栓M42	8	Q235	0.15	1.2	GB30-76
47	BG350-11-28 下轴调整垫块	2	HT200	0.2	0.4	
46	BG350-11-27 下轴调整垫块	2	Q235	4.3	8.6	
45	BG350-11-26 下轴下瓦座	2	Q235	4.2	8.4	
44	BG350-11-25 中轴下瓦座	2	Q235	4.5	9	
43	BG350-11-24 瓦座	3	HT200	300	900	
42	BG350-11-23 中轴上瓦座	2	Q235	0.32	0.64	
41	BG350-11-22 房瓦座	4	Q235	9.35	18.7	
40	BG350-11-21 房瓦座	4	Q235	0.08	1.12	
39	BG350-11-20 勾头螺栓M30	8	Q235	3	24	
38	螺栓M30	16	Q235	0.17	2.72	GB52-76
37	螺栓M30	8	Q235	0.02	0.16	GB95-76
36	螺栓M27 X110	4	Q235	0.12	0.48	GB30-76
35	螺栓M27	4	Q235	0.11	0.44	GB52-76
34	螺栓M27	4	Q235	0.01	0.04	GB95-76
33	BG350-11-19 轴端螺栓	4	Q235	2.2	8.8	
32	BG350-11-18 中轴调整垫块	4	Q235	0.21	0.84	
31	BG350-11-17 衬套瓦系	4	衬套	0.01	0.04	
30	BG350-11-16 衬套瓦	8	衬套	0.2	1.6	
29	BG350-11-15 上瓦座	2	Q235	39.8	79.6	
28	BG350-11-14 安全销	2	HT200	2.1	4.2	
27	螺栓M12 X20	4	Q235	0.01	0.04	GB30-76
26	BG350-11-13 吊钩螺栓M30 X990	4	Q235	5.3	21.2	
25	BG350-11-12 吊钩M40 X234	4	65Mn	2.16	8.64	
24	螺栓M30	4	Q235	0.08	0.32	GB95-76
23	螺栓M30	8	Q235	0.12	0.96	GB52-76
22	BG350-11-11 衬套瓦系下调整垫块	2	HT200	0.32	0.64	
21	BZ350-11-10 压下调垫块	2	Q235	0.16	0.32	
20	螺栓M42	2	Q235	0.02	0.04	GB95-76
19	螺栓M42	4	Q235	0.15	0.6	GB52-76
18	螺栓M18 X190	2	Q235	0.12	0.24	
17	BZ350-11-9 压下调垫块	2	45钢 (调质)	15	30	
16	BZ350-11-8 压下调垫块	2	QT50-2	19	20	
15	BZ350-11-7 压下调垫块	2	Q235	6	12	
14	BG350-11-6 油封螺栓M42	4	Q235	4	16	
13	螺栓M42	16	Q235	1.5	24	GB41-76
12	垫圈M42	8	Q235	0.01	0.08	GB95-76
11	BZ350-11-5 瓦座	2	Q235	3000	6000	
10	BZ350-11-4 垫圈M42	2	Q235	3	12	
9	衬套瓦座M30	16	65Mn	0.005	0.08	GB93-76
8	螺栓M30	16	Q235	0.21	3.36	GB41-76
7	螺栓M30	16	Q235	5.9	14.4	GB30-76
6	BZ350-11-3 衬套瓦系下调整垫块	2	HT200	0.32	0.64	
5	螺栓M12 X50	8	Q235	0.02	0.016	GB30-76
4	BZ350-11-2 瓦座下调整垫块	2	HT200	0.24	0.48	
3	垫圈M24	2	Q235	0.01	0.02	GB95-76
2	螺栓M24	2	Q235	8	4	GB41-76
1	BZ350-11-1 瓦座下调整垫块	2	45钢 (调质)	15	30	
序号	代号	名称	数量	材料	重量 (kg)	备注
						鞍山科技大学
						机02
设计	余正华	日期				第一版机总图
审核						
工艺						
						共6张 第2张

[illegible]

							Q235	鞍山科技大学 机设02	
								350t三辊机架牌坊	
设计处	分	区	姓名	年月日		种类		重量 (kg)	比例
设计	朱正春	日期						3000	1:5
绘图									
审核									
工艺			批准				共 6 张 第 3 张		
							BZ350-11-05		

其余 $\frac{25}{\nabla}$

法向模数		m_n	12
齿数		z_1	25
齿形角		α	20°
齿顶高系数		h_a^*	1.0
螺旋角		β	$31^\circ 0' 9''$
螺旋线方向		看 图	
变位系数		X	0
精度等级		8HJGB10095-88	
中心距		$a \pm f_a$	350 ± 0.05
配对齿数	图 号		
齿数	齿数	z_2	25
公差组		检 验 项 目	公差值
I		F_r	0.090
		F_w	0.050
II		f_{pt}	± 0.036
		f_e	0.032
III		F_β	0.045
齿厚	公法线平均长度及上、下偏差		$165.9216_{-0.035}^{-0.076}$
厚	跨齿数		k 4



1. 热处理: 铣齿前调质HB=230~270, 齿表面淬火HRC=50。
3. 轴端中心孔 B16 (GB145-59)。

						40Cr	鞍山科技大学 机设02		350联接机上下齿轮	
标记	处数	分 区		签名	年月日					
设计	朱正李						阶段标记	重量 (kg)		比例
							650	1:4	BZ350-07-03	
审核										
工艺				批准		共 6 张 第 4 张				

Technical drawing of a mechanical part (Figure 10-10) showing a side view and a cross-section A-A.

Side View Dimensions:

- Total length: 872
- Section A-A at 70, 75, 287, 350, and 20 from the left.
- Shaft diameter: $\phi 90_{-0.040}^0$
- Keyway: R9
- Threaded section: 锯齿形螺纹 (Sawtooth thread)
- Flange: R15
- Surface roughness: 6.3 and 12.5

Cross-section A-A:

- Section A-A at 70, 75, 287, 350, and 20 from the left.
- Section A-A shows a circular feature with a diameter of 64 and a height of 18.

[illegible]

与压下丝母配车。



						45 钢				鞍山科技大学 机设02				
										阶段标记		重量 (kg)	比例	丝 杆
标记	处数	分 区		签名	年月日									
设计	朱正孝										BZ350-11-01			
审核									10	1:3				
工艺				批准		共 6 张 第 6 张								

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



1. 辊身L=750 段内冷硬层为20~30mm深。
2. 辊身硬度HRC $\geq$ 60。
3. 辊径硬度HRC $\geq$ 40~48。

						RT280				鞍山科技大学 机设02					
														350轧机轧辊	
标记	处数	分 区			签名					年月日					
设计	朱正孝						阶段标记		重量 (kg)	比例					
									713	1:5					
审核															
工艺				批准			共 6 张		第 5 张		BZ350-11-24				