



技术要求

- 件1与件2焊前调质处理HB220-255；
- 件1与件2配合后焊死,焊缝高度8-10mm,焊后去应力再加工；
- 钢管表面喷砂形成麻点后挂聚氨酯层,聚氨酯层硬度 邵尔70—75,耐轧制油,耐热100℃,耐磨；
- 动平衡:转速0-300rpm,动平衡等级G2.5,并且只允许端部去重量；  
注意去重量孔不得钻透,避免铁屑留在辊套内,附试验报告单；
- 辊子外圆面不允许出现腰鼓形状；
- 两端永久保留B型带护锥式中心孔GB/T 4459.5-B4/12.5)；
- 未注倒角2×45°,未注圆角R1,棱角倒钝；
- 附出厂检验报告书。

3		聚氨酯层		聚氨酯	19.5		
2	φ140F/φ110F×1660F	钢管	1	45	72.8	72.8	
1	φ120F×182F	圆钢	2	45	13.2	26.4	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注
					重	量	
		图 名     胶 辊	北方重工设备 设计有限公司				
			部件号				
			JG380LZGZ.RS-002				
			图 号				
			JG380LZGZ.RS-210				
标记	处 数	修 改	项目经 理	日 期	版 号		
设 计		项目负责 人			材 料	重 量	比 例
日 期		日 期			外 购	139.33	1:3
审 核		科 长			零 件 号		
日 期		日 期			20		
				所属部件	上挤油辊装置		
				图 号			
				JG380LZGZ.RS-210			
				版 号			
				0			