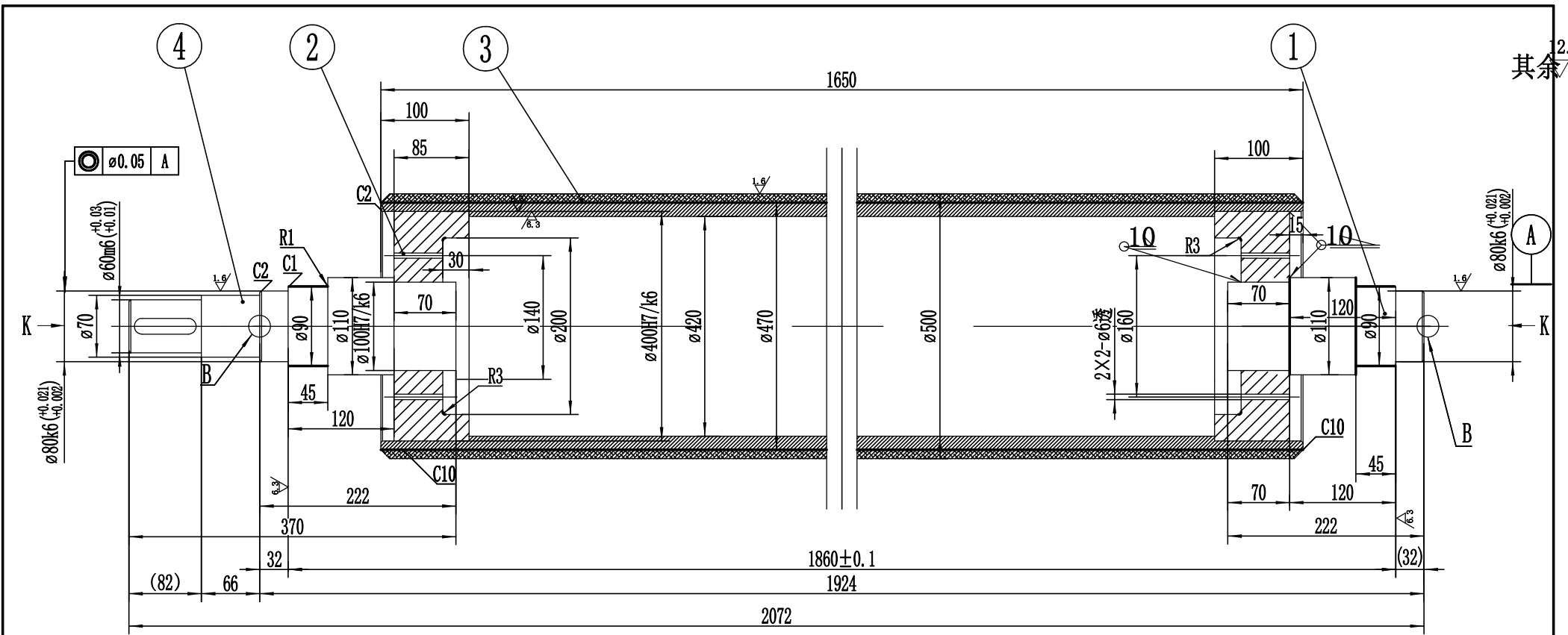


技术要求

1. 挂胶前, 对钢辊表面做喷丸处理。
2. 钢辊挂胶前调质处理, 轴头调质处理, 硬度 HB217-255。
3. 挂胶层硬度: 邵氏硬度70-100。
4. 胶辊工作温度-30° ~+70° 。
5. 采用去除材料法做动平衡试验, 辊的动平衡试验等级不低于G2.5(3600rpm)。
6. 轴头热装前加工, 热装后焊接至指定位置。

4	ø110F*345	圆钢	1	45	11.6	11.6	
3	ø325*38*1650F	钢管	1	45	407	407	
2	T60F*ø260	钢板	2	45	16.3	32.6	
1	ø110F*197	圆钢	1	45	7.9	7.9	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
		图 名 					