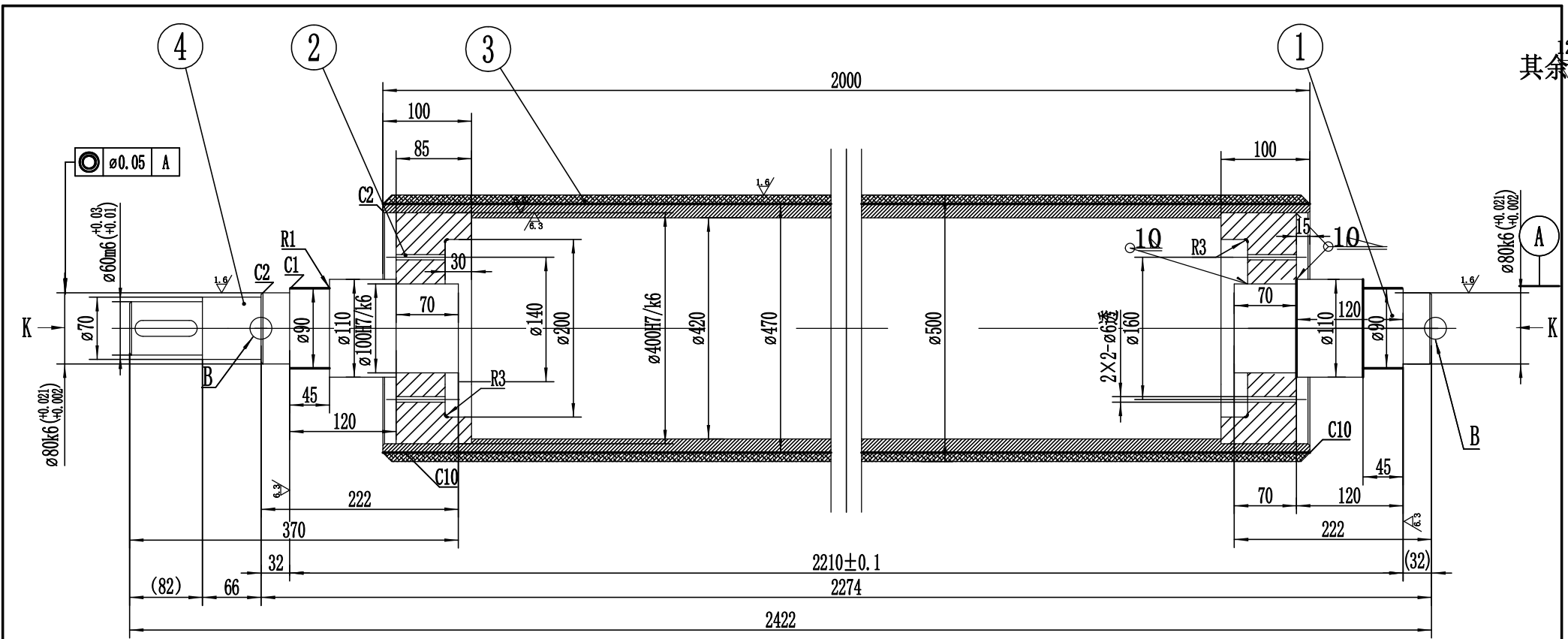


技术要求

- 挂胶前,对钢辊表面做喷丸处理。
- 钢辊挂胶前调质处理,轴头调质处理,硬度HB217-255。
- 挂胶层硬度:邵氏硬度70-100。
- 胶辊工作温度-30°~+70°。
- 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)。
- 轴头热装前加工,热装后焊接至指定位置。

4	∅110F*345	圆钢	1	45	11.6	11.6	
3	∅325*38*1650F	钢管	1	45	407	407	
2	T60F*∅260	钢板	2	45	16.3	32.6	
1	∅110F*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 上 辊		部件号 2400LWJ-PR002		
标记处数修改人			更改文件号		日期		
制图		工艺	材料	重量	比例	零件号	
日期		日期	焊件	459.1	1:4.5	4	
审核		批准	所属部件		牵引机		图 号 2400LWJ-PR203
日期		日期					