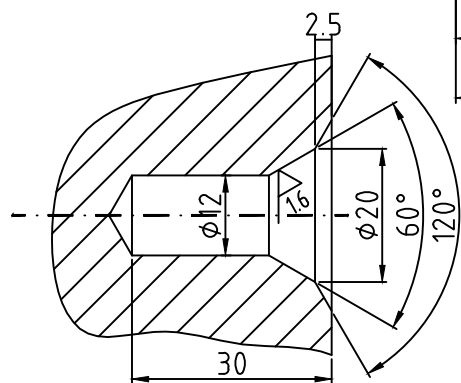


技术要求

1. 焊件未注公差按《焊接件通用技术条件(JB/T5000.3-1998)》的规定。
2. 钢板和型钢切割表面粗糙度  $Rz \frac{200}{\sqrt{\quad}}$ 。
3. 未注焊缝为连续角焊, 焊缝高度为相连接钢板中较薄钢板厚度的0.7倍。
4. 焊后退火, 消除内应力再机加工。
5. 焊后清除焊渣, 焊点等。
6. 挂胶前钢辊表面喷砂处理, 挂胶后辊面胶层硬度邵耳60-65; 7. 做动平衡, 精度等级G6.3。
6. 锐角倒钝。



6	φ120FX419.5F	圆钢	1	45		28.54	
5	无图	包胶	1	丁腈橡胶		36.86	
4	φ217F×φ195FX2444	钢管	1	45		124	
3	φ204F×φ110FX25F	圆钢	4	Q235A	4.55	18.2	
2	T3×φ217F	钢板	2	1Cr13	0.87	1.75	
1	φ120FX578.5F	圆钢	1	45		30.93	
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(Kg)	总计(Kg)	备注

挤干辊			图号	JRQC.SRA-108	
组件			所属图号	JRQC.SRA-001	
重量(Kg)	比例	序号	上海捷如重工机电设备有限公司		
240.3	1:4	15			