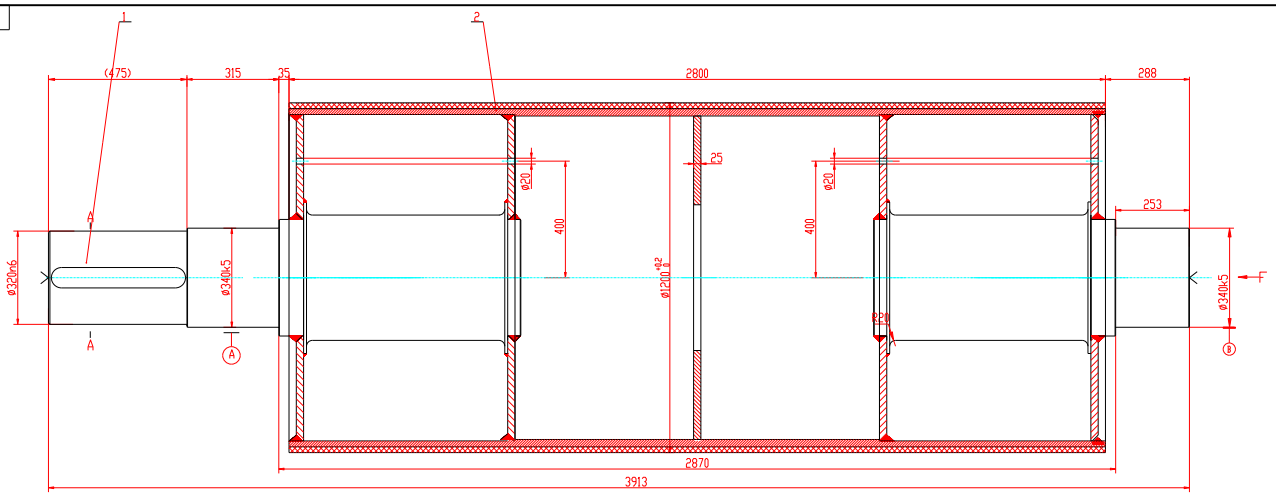

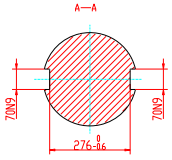

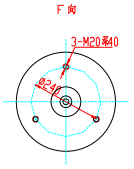

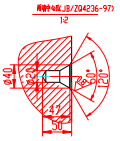

技术要求

1. 包胶材料为进口聚氨酯胶；
2. 辊芯上的包胶层经处理后硬度（邵氏A）为85-90；
3. 包胶前进行动平衡试验，最高转速为200r/min，动平衡精度为G2.5；
4. 辊壁热度中间为0.1mm。

焊接技术要求	
焊接件技术要求执行标准	JB/T5000.3
焊缝质量评定级别	B
焊接结构件未注尺寸公差等级	B
焊接结构件未注形位公差等级	B
焊缝坡口型式及尺寸执行标准	GB/T985
未注焊缝焊脚高度K，有效厚度δ	15-20mm
消除内应力要求	有 /—无

下料钢板，强切切割 ，未注加工棱角倒钝。

2	无图	胶层		1	聚氨酯胶	287.6287.69	
1	JB2554B14.12.0	辊芯		1	---	4980.4980.45	
序号	标准或图号	名称及规格	数量	材料		单重(kg)	备注

通用技术条件JB/T5000　中色科技股份有限公司

设计	校核	审定	工艺	批准	共 张	第 张	图号	5269.14.15.U625	文件号	辊子
审核							材料			
工艺							标准化		序号 76	图号 JB2554B14.12.0