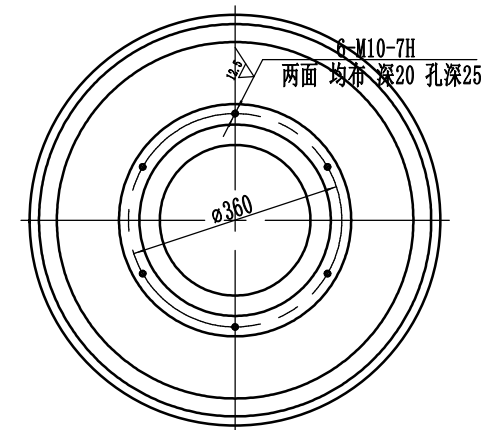
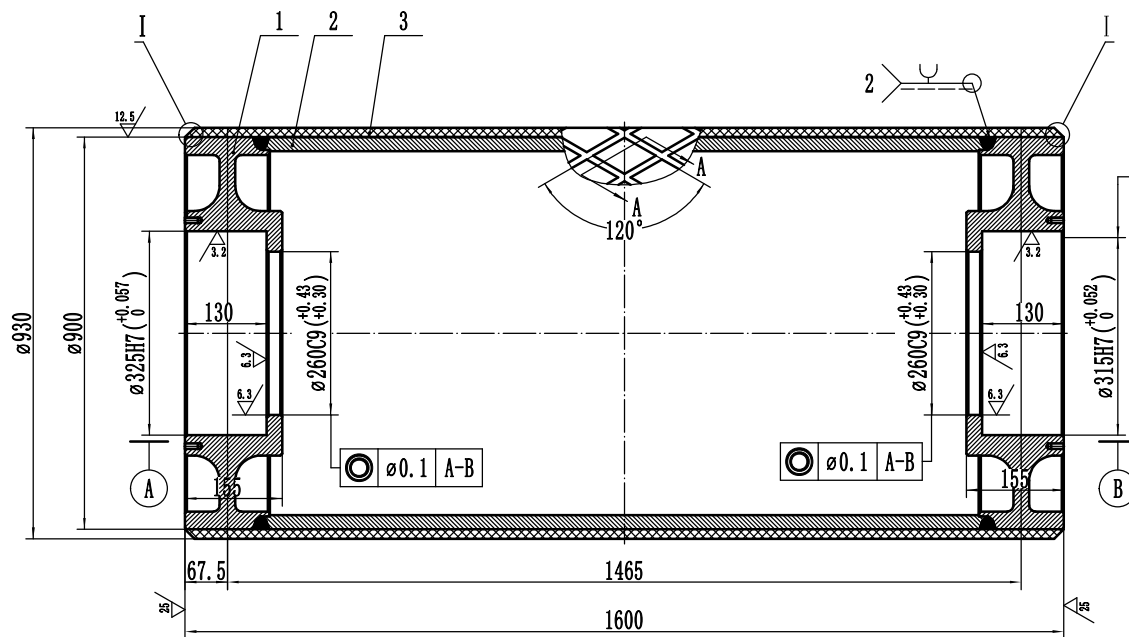
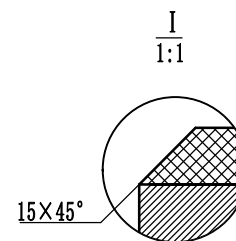
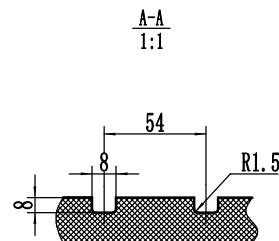


其余 ✓



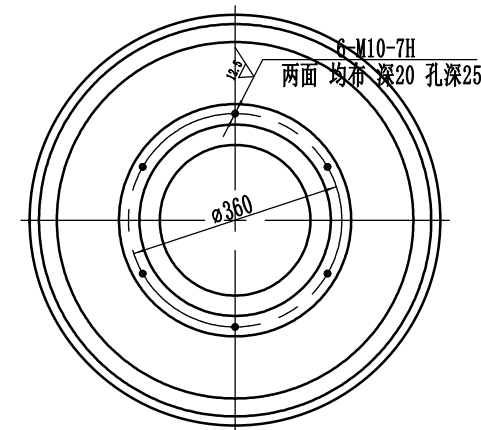
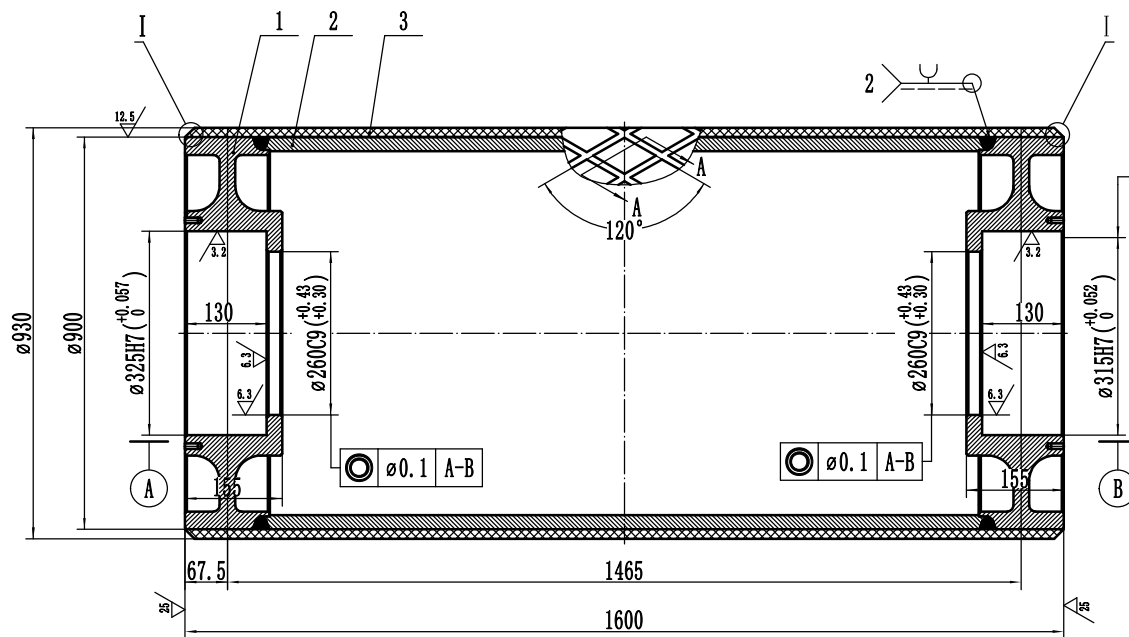
#### 技术要求

- 筒体的焊缝不允许有裂纹、未焊透、未熔合、夹渣和气孔等缺陷；
- 焊缝必须进行消除内应力处理和无损探伤，且符合GB/T11345-1989中B类的Ⅱ级或GB/T3323-2005中Ⅲ级要求；
- 滚筒为胶面滚筒时，其胶层与筒圈表面粘合牢固，不允许出现脱层、起泡等缺陷。面胶的物理机械性能应符合GB/T10595-2009表10的规定，底胶的物理机械性能应符合GB/T10595-2009表11的规定；
- 滚筒具体的包胶形式及胶面厚度详见总机明细；
- A-A剖面及120°的尺寸只针对菱形胶板；如果是其它胶板详见总机明细；
- 未注倒角为3×45°；
- 筒体应进行静平衡检验，其精度等级应符合GB/T9239.1-2006中G40的规定。



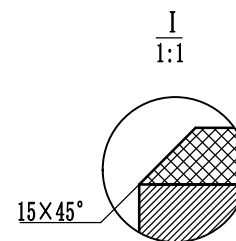
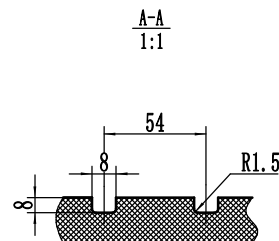
3	12T06324G-BT03	胶板	1	阻燃抗静电橡胶	62	62		
2	12T06324G-01	筒圈	1	无缝钢管20 φ630X25	380	380		
1	W06324G	轮毂	2	ZG25Mn	132.4	264.8	通用	
序号	代号	名称及规格	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	分类
						筒体		
						12T06324G		
标记		外数	文件号	签字	日期			
工艺代号								
设计		工艺						
制图		标准						
校对		所长						
审核		日期						
				部件		亿维☆科技 工作室		
				共 张		重量(公斤)	比例	
				第 张		706.80	1:6	
				Tvkj Design Studio				

其余 ✓



#### 技术要求

- 筒体的焊缝不允许有裂纹、未焊透、未熔合、夹渣和气孔等缺陷；
- 焊缝必须进行消除内应力处理和无损探伤，且符合GB/T11345-1989中B类的Ⅱ级或GB/T3323-2005中Ⅲ级要求；
- 滚筒为胶面滚筒时，其胶层与筒圈表面粘合牢固，不允许出现脱层、起泡等缺陷。面胶的物理机械性能应符合GB/T10595-2009表10的规定，底胶的物理机械性能应符合GB/T10595-2009表11的规定；
- 滚筒具体的包胶形式及胶面厚度详见总机明细；
- A-A剖面及120°的尺寸只针对菱形胶板；如果是其它胶板详见总机明细；
- 未注倒角为3×45°；
- 筒体应进行静平衡检验，其精度等级应符合GB/T9239.1-2006中G40的规定。



3	12T06324G-BT03	胶板	1	阻燃抗静电橡胶	62	62		
2	12T06324G-01	筒圈	1	无缝钢管20 φ630X25	380	380		
1	W06324G	轮毂	2	ZG25Mn	132.4	264.8	通用	
序号	代号	名称及规格	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	分类
				筒体		12T06324G		
标记		外数	文件号	签字	日期			
工艺代号								
设计		工艺						
制图		标准						
校对		所长						
审核		日期						
				部件		亿维☆科技 工作室		
				Tvj Design Studio				