

烧焊厂挤压辊修复技术要求

一、技术要求

1、由于该套设备由成都利和芸公司提供，乙方根据已有的技术资料对挤压辊装置进行修复，最终经甲方验收合格后，由乙方进行生产制作，修复后产品满足原设备的装配要求。

2、工艺要求

柱钉长度 40mm，辊面使用寿命 1 年。

3、机械加工，在机床选择、加工方案制定、刀具选择、尺寸及精度检测检验等方面严格控制加工质量。

4、机械性能担保，柱钉硬度 $> 60HRC$ 。

5、生产过程中甲方可随时派员进行监造；

6、在出厂前进行有关部件的装配、调整；

7、产品运输，采取可靠包装与辅助支撑，确保运输安全。

8、安装要求：乙方所供甲方辊子安装尺寸必须满足甲方现场安装要求，如产品到甲方无法满足安装要求，所有损失由乙方自行负责，直到乙方整改完成满足甲方安装要求为准，由此产生的所有费用乙方自行负责。

二、供货范围

序号	项目	单位	技术参数
1	挤压辊	件	利用原件修复；对辊轴内部的冷却水通路进行除垢清淤，保证冷却水的正常流通冷却。主要部件进行探伤，出具报告。
	数量	件	2



		辊套	数量		件	2	
			重量		Kg	~2X4000	
		辊面	结构		柱钉辊面、侧面镶嵌耐磨块		
			柱钉	数量	件	2X3450	
			侧边块	数量	件	2X186	
寿命			年	≥1			
2	轴承	数量		套	4		
		型号		24192C04W43P (换新) 瓦房店总厂			
3	密封件	橡胶密封圈		换新			
		金属密封件		换新			
4	轴承座	利用原件检查修复，如损坏严重的， 进行更换，保证冷却系统的正 常流通冷却。					
5	润滑脂	数量		kg	80		
		品牌		老鹰牌 (G.BESLUX PLEX EH-2/G)			
6	冷却水管及旋 转接头	数量	套	2 (换新)			
7	锁紧盘 (胀套)	数量	套	2 (换新)			
8	连接件	螺栓、螺母、 垫圈等		换新，螺栓螺母等级为 8.8 级或以上			
		数量	套	1			
各零部件制作完毕后，经检验合格，方可安装使用。							

四、技术服务:

当现场出现设备或工艺问题时，使用方第一时间电话联系厂家，
后，8 小时内不能解决的，厂家需 48 小时之内赶赴现场处理。

2026/5/5 孙永

孙永 5.9



2026年5月6日

2026/5/5 孙永

王立 2026/5/5 2026/5/12 4.226



扫描全能王 创建