镇江大东纸业有限公司

PM1软压光热辊技术要求

技术要求如下：

1. 辊体长度按用户图纸尺寸2150mm，辊体直径按图纸尺寸为560mm。
2. 绳轮槽、动平衡品质、表面粗糙度、径向跳动和圆柱度按图纸。

3、辊筒材料：合金钢锻造9Cr2MO,壁厚不小于170MM；

4、调质后精磨辊面淬火，周边钻循环孔用于加热，孔径Ø30;辊面

硬化处理，硬度SHD85±1，深度≥15mm，粗糙度≤Ra0.02μm。

最大线压力160KN/m；加热表面温差±1.5℃；

5、装配工艺：压力机压装;

6、轴头材料：35CrMO，法兰一体式整体锻造;

7、动平衡车速 300m/min 等级 G2.5、

8、热辊通的是热油。

9、具体制作前，中标方需到我司现场对该辊筒进行测绘，

确保尺寸无误。

10、传动及旋转接头的接口尺寸与我司现有设备要配套。

2024.02.22