

烧结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君公司提供，乙方根据已有的技术资料对挤压辊装置进行修复，最终尺寸确定并由双方认可后，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、刀具选用、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 $\geq 60\text{HRC}$ 。

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，由此所产生的所有费用由乙方自行负责。

二、供货范围

序号	项目		单位	技术参数
1	挤压辊	辊轴		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。主轴进行探伤，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			24192CAK/30（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，对轴承座内部的冷却通路进行除垢清淤，保证冷却水的正常流通冷却。	
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，在出厂前组装完成，进行包装发货。						

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年3月5日

王立志 5.9



王立志 15/5

王立志 12/5-2026 12/4.226.



扫描全能王 创建