

中华人民共和国第一机械工业部  
ZHONGHUA RENMIN GONGHEGUO DIYI JIXIE GONGYEBU

化工通用机械专业标准  
HUAGONG TONGYONG JIXIE ZHUANYE BIAOZHUN

橡胶压延机型式尺寸、橡胶挤出机、  
开放式炼胶机(炼塑机)、开放式  
炼胶机(炼塑机)辊筒

TH 30-61~33-61

北 京

1 9 6 2

中华人民共和国第一机械工业部  
化工通用机械专业标准  
橡胶压延机型式尺寸、橡胶挤出机、  
开放式炼胶机(炼塑机)、开放式炼胶机(炼塑机)辊筒

\*  
机械工业图书编辑部编辑 (北京阜成门外百万庄)

中国工业出版社出版 (北京修门内大街10号)

(北京市书刊出版事业许可证出字第110号)

机工印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·各地新华书店经售

\*

开本 787×1092<sup>1</sup>/<sub>25</sub>·印张 18<sup>18</sup>/<sub>25</sub>·字数 17,000  
1962年5月北京第一版·1962年5月北京第一次印刷  
印数0001—3,797·定价(10-7)0.10元

\*

统一书号, 15165·1604(一机-306)

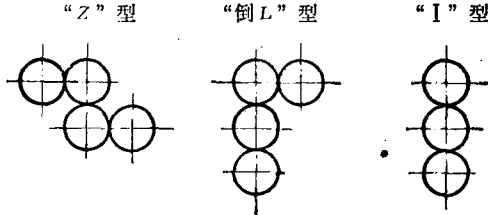
中华人民共和国 第一机械工业部	化工通用机械专业标准	TH 30-61
	<b>橡胶压延机型式尺寸</b>	

1. 本标准适用于橡胶压延机。
2. 橡胶压延机型式尺寸如下表：

0154232

輓筒直徑(mm)	φ720	φ610	φ610	φ450	φ350	φ200
輓筒长度(mm)	2100	1730	1730	1200	1100	450
輓筒数目	4	4	3	3	3	4
結構型式	Z	倒L	I	I	I	倒L

注：(1) 結構型式說明：



(2) 除φ200×450, 4輓倒L型为試驗用外, 其余規格均为生产用。

中华人民共和国 第一机械工业部	化工通用机械专业标准	TH 31-61
	<b>橡 胶 挤 出 机</b>	

本标准适用于橡胶挤出机。

### 一、尺寸及主要性能参数

#### 1. 尺寸:

螺杆直径 (mm):  $\phi 300$ ,  $\phi 250$ ,  $\phi 200$ ,  $\phi 150$ ,  $\phi 115$ ,  $\phi 85$ ,  $\phi 65$ ,  
 $\phi 50$ ,  $\phi 30$ 。

注: 橡胶过滤机尺寸:  $\phi 250$ ,  $\phi 200$ 。

#### 2. 主要性能参数见表 1:

表 1

螺杆直径 (毫米)	螺杆转速 (转/分)	生产量 (最大转速时) (公斤/小时)	功率 (驱动电动机) (瓩)	重量 (机器净重) (公斤)
$\phi 300$	20~80	8000	165	12500
$\phi 250$	20~80	4300	110	约10000
$\phi 200$	20~80	2400	88	约 8000
$\phi 150$	20~80	1000	43	约 5000
$\phi 115$	30~90	640	28	约 2200
$\phi 85$	30~90	305	20	约 1800
$\phi 65$	30~90	125	10	约 1100
$\phi 50$	30~90	52	7	约 750
$\phi 30$	25~100	25	2.8	约 450

注: 橡胶过滤机主要性能参数见表 2:

表 2

螺杆直径 (毫米)	螺杆转速 (转/分)	生产量 (公斤/小时)	功率 (驱动电动机) (瓩)	重量 (机器净重) (公斤)
$\phi 250$	60	1600	110	约9500
$\phi 200$	60	900	88	约7500

第一机械工业部通用机械研究所 共同提出  
化学工业部橡胶工业研究设计院

第一机械工业部批准试行  
1961年12月28日

## 橡 胶 挤 出 机

TH 31-61

## 二、技术要求

3. 螺杆与内套間隙如表 3 所示。

表 3

螺杆直径(mm)	間隙(mm)(直径間隙)
φ 30	0.060~0.075
φ 50	0.075~0.210
φ 65	0.095~0.255
φ 85	0.120~0.305
φ 115	0.120~0.305
φ 150	0.150~0.365
φ 200	0.180~0.420
φ 250	0.180~0.420

## 4. 螺杆:

(1) 材料用不低于45鋼, 表面需热处理, 硬度为  $R_c 42\sim 50$ ;

(2) 螺杆工作部分外圓加工为 4 級精度第 5 种动配合 ( $d_{c4}$ ), 光洁度  $\nabla\nabla\nabla 7$ , 母綫不直度允許誤差为  $0.01/200$ 。

## 5. 内套:

(1) 材料用 40Cr 或不低于 45 鋼, 内表面需經热处理, 硬度为  $R_c 48\sim 53$ ;

(2) 内表面加工为 4 級精度孔 ( $D_4$ ), 光洁度  $\nabla\nabla\nabla 7$ 。

## 6. 外套 (散热片套):

(1) 材料用不低于抗拉强度  $21\text{kg}/\text{mm}^2$ , 抗弯强度  $40\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鉄, 或抗拉强度不低于  $45\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鋼;

(2) 内表面加工精度不低于  $\nabla\nabla 6$ 。

## 7. 机身:

(1) 材料用不低于抗拉强度  $18\text{kg}/\text{mm}^2$ , 抗弯强度  $36\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鉄, 或抗拉强度不低于  $45\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鋼;

(2) 鑄造后須經清砂处理鑄件不允許有影响强度及加工后光洁度的砂眼、气孔、夹渣、裂紋等鑄造缺陷存在;

(3) 将外套装入机身后, 須作水压試驗。試驗压力为  $7\text{kg}/\text{cm}^2$  試压后不得有任何损坏現象;

(4) 加料口应打磨光滑。

## 8. 机头:

(1) 材料用不低于抗拉强度  $45\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鋼, 或不低于抗拉强度  $18\text{kg}/\text{mm}^2$ , 抗弯强度  $36\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鉄;

(2) 內表面光潔度不低於▽▽▽7。

9. 減速機:

(1) 齒輪加工精度不低於3級;

(2) 裝配後齒輪應作塗色檢驗, 保證在齒高方向的接觸率不小於60%, 齒寬方向的接觸率不小於65%;

(3) 箱体材料應不低於抗拉強度  $18\text{kg/mm}^2$ , 抗彎強度  $36\text{kg/mm}^2$  鑄鐵, 並不得有滲漏現象。

10. 傳動齒輪:

(1) 齒輪加工精度不低於3級;

(2) 裝配後齒輪應作塗色檢驗, 保證齒高方向的接觸率不小於60%, 齒寬方向的接觸率不小於50%, 接觸點應分布均勻。

11. 外觀要求:

(1) 所有不加工之內表面塗紅色漆, 塗漆前應將表面清理乾淨;

(2) 所有不加工之外表面均應在抹膩子後塗漆, 抹膩子前應清理乾淨。注油咀等潤滑處應塗紅色漆。

### 三、試驗方法

12. 試車前的准备工作:

(1) 所有零部件應根據圖樣, 技術要求檢查合格後才進行裝配;

(2) 減速機齒輪以及傳動齒輪應進行塗色檢驗;

(3) 對裝配好的機器要按潤滑規範加油潤滑;

(4) 根據螺桿的正確轉向調整電動機的轉向。

13. 空負荷試車:

(1) 每一台產品都必須經過空負荷試車;

(2) 空負荷試車時間不得少於3小時;

(3) 空負荷試車期間要進行如下檢查工作:

a. 螺桿在套筒內迴轉有無噪音;

b. 減速機及傳動齒輪運轉是否正常, 有無撞擊聲及較大雜音;

c. 減速機及傳動齒輪溫升是否超過周圍氣溫  $35^\circ\text{C}$  (氣溫  $18\sim 25^\circ\text{C}$ );

d. 聯軸器是否歪斜;

e. 蒸汽管冷卻水管是否暢通無阻, 有無漏氣、漏水現象;

f. 減速機是否漏油;

g. 各緊固部分有無鬆動現象。

(4) 空負荷試車後, 停車檢查, 將能拆開的罩蓋、箱蓋全部打開檢查各部件的情況。

## 橡 膠 擠 出 機

TH 31-61

- a. 將螺桿取出，檢查螺桿及內套之磨損情況，有無明顯的磨損痕跡；
- b. 減速機及傳動齒輪齒面嚙合是否均勻，齒面有無擦傷磨損或剝落等情況；
- c. 各軸承有無損壞或鬆動偏斜現象；
- d. 其它零部件有無磨損，變形或損壞。

(5) 根據試車期間及試車後檢查中所發現的問題，將有問題的零部件進行必要的修理。根據情況，必要時應進行第二次空負荷試車。

## 14. 負荷試車：

成批生產的產品應抽出一台作負荷試車，新產品試制完成後亦應進行負荷試車。根據性能參數指標使用不同口型的機頭對該產品進行試驗。

## 四、包 裝

## 15. 裝箱前進行下列工作：

(1) 裸露的加工表面須塗一層黃油並蓋以油紙，大齒輪之齒部除塗油蓋油紙外，尚需以草繩纏繞一層；

(2) 減速機及傳動齒輪箱內之潤滑油須放盡，並在齒部及其他加工部分塗一層黃油。

16. 裝箱後，機器各部分以及未裝配於機身上的零部件均應妥加固定，不得鬆動或彼此碰撞。

## 17. 機器出廠時應隨機供給下列技術文件：

- (1) 產品樣本；
- (2) 產品使用維護說明書，內容包括：
  - a. 產品名稱，型號及外形照片；
  - b. 產品用途範圍性能特點的概述；
  - c. 產品主要規範數據；
  - d. 產品的總圖及說明；
  - e. 傳動系統及說明；
  - f. 電器系統及說明；
  - g. 安裝說明及基礎圖；
  - h. 產品的調整試驗，使用說明及附圖；
  - i. 有關安全技術的說明及附圖；
  - j. 附件、備件目錄及隨機應帶的易損零件圖紙。

(3) 裝箱單；

(4) 產品出廠合格證明書。

中华人民共和国	化工通用机械专业标准	TH 32-61
	第一机械工业部	<b>开放式炼胶机(炼塑机)</b>

本标准适用于加工橡胶、塑料用之开放式炼胶机及开放式炼塑机。

**一、尺寸与性能参数**

1. 尺寸: 輥筒直徑×长度 (mm);
- φ 660×2130
  - φ 550×1500
  - φ 550× 800 } 生产用
  - φ 450×1200
  - φ 350× 900
  - φ 160× 320 試驗用

注: (1) 前輥、后輥直徑相同;  
 (2) φ550×800 专作破胶用。

2. 主要性能参数如下表:

輥筒直徑 (毫米)	輥筒长度 (毫米)	生产量(一次胶量) (公斤)	功率(驱动馬达) (瓩)	重 量 (公斤)
660	2130	150	95~115	44000
550	1500	100	75~95	20700
550	800	2240公斤/小时	75	18100
450	1200	50	55	13000
350	900	25	28	7940
160	320	3.3	7	2100

注: (1) 前后輥速比及前輥速度;

規 格	660×2130	550×1500	450×1200	350×900	160×320	550×800
速 比	1:1.08	1:1.08	1:1.2	1:1.2	1:1.24	1:1.29
前輥速度 (米/分)	30.00	29.40	28.23	20.40	12.60	24.66
用 途	供9.11号 密炼机压 片用	供3A密 炼机压片 用	供素炼混炼 热炼橡胶及 混炼塑料用	同 左	試驗用	破胶用

第一机械工业部通用机械研究所  
 化学工业部橡胶工业研究設計院 共同提出

第一机械工业部批准試行  
 1961年12月28日



## 开放式炼胶机 (炼塑机)

TH 32-61

(2) 变形設計:

規 格	550×1500			450×1200	550×800	160×320
速 比	1:1.17	1:1.28	1:2.3	1:1.227	1:1.39	变速比
前輓速度 (米/分)	28	24	27.2	12.25	26.8	可調
用 途	混煉用	热煉用	混煉塑料用	混煉塑料用	混煉再生胶用	試驗用

(3) 傳动形式为单台右傳动, 如有特殊需要可为单台左傳动。 $\phi 550 \times 1500$  及  $\phi 450 \times 1200$  炼胶机 (炼塑机), 根据用戶需要可为双台中間傳动。

(4) 考虑到加工天然胶和合成胶的不同要求, 規定  $\phi 660 \times 2130$  炼胶机的驅动电机, 功率为 95~115 瓩,  $\phi 550 \times 1500$  炼胶机的驅动电机, 功率为 75~95 瓩。

## 二、技术要求

## 主要零件技术要求

3. 輓筒: 詳見 TH33-61 “开放式炼胶机 (炼塑机) 輓筒标准”。

4. 机架:

(1) 材料用不低于抗拉强度  $32\text{kg}/\text{mm}^2$ , 抗弯强度  $52\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鉄;

(2) 左右机架和軸承底面配合的平面与側壁应保持垂直, 不垂直度允許誤差 0.15 毫米, 且該平面与机架底面的不平行度允許誤差为 0.2 毫米;

(3) 鑄造后, 必須經過人工时效;

(4) 鑄造后应将内外表面彻底清理, 不允許有影响机架强度及加工后光洁度之砂眼、气孔和裂紋等鑄造缺陷存在。

5. 軸承座:

(1) 鑄件鑄出后应退火处理;

(2) 鑄件不允許有較大之氣孔、砂眼等缺陷, 加工后的加工表面上不允許有任何缺陷;

(3) 与上盖及机架相接触的上下面与軸承座的凸緣垂直, 不垂直度不大于 0.5 毫米。

6. 塑料軸瓦:

夹布胶木制, 其技术要求如下:

(1) 比重  $> 1.35$ ;

(2) 抗压强度:  $1500\text{kg}/\text{cm}^2$ ;

(3) 抗弯强度:  $700\text{kg}/\text{cm}^2$ ;

(4) 吸水性:  $> 0.6\text{cm}/\text{dm}^2$  (24 小时);

(5) 馬丁耐热度应大于  $125^\circ\text{C}$ ;

(6) 表面应光滑, 色澤一致, 不应有細的裂紋、气孔、腫脹、燒焦等缺陷。

TH 32-61

## 开放式炼胶机 (炼塑机)

### 7. 大齒輪:

- (1) 材料用不低于抗拉强度  $55\text{kg}/\text{mm}^2$  鑄鋼;
- (2) 鑄造后应退火处理;
- (3) 加工精度不低于 3 級。

### 8. 减速机:

- (1) 减速机齒輪材料不低于 45 号鋼;
- (2) 减速机齒輪工作部分应进行热处理, 大齒輪的硬度应較小齒輪低  $R_c40 \sim 50$ ;
- (3) 减速机齒輪加工精度不低于 3 級;
- (4) 减速机箱体鑄造后进行人工时效处理。

### 零部件安装技术要求

#### 9. 减速机安装技术要求:

- (1) 安装前应将所有零件进行檢查, 合格后方可进行安装。减速机箱体非加工內表面应塗紅色防蝕油漆, 并进行盛水試驗, 不得有滲漏現象;
- (2) 减速机齒輪安装后应作塗色檢驗, 保証齿高方向的接触率不小于 60%, 齿寬方向的接触率不小于 65% (单向旋轉方向檢查);
- (3) 减速机上盖与箱体应接合严密, 不得加垫, 不允許漏油;
- (4) 安装后用手轉动輸出軸, 应轉动灵活, 阻力均匀, 不得有咬紧以及阻力不勻現象。

#### 10. 調整机构:

- (1) 調整机构的傳动螺桿与螺母梯形螺紋的結合应松紧合适, 无咬紧或晃动情况, 作塗色檢驗时接触点应分布在螺紋工作面中部, 并須在全长範圍内有接触斑点;
- (2) 压力測量計系統无漏油現象;
- (3) 調整齒輪轉动灵活无卡紧現象。

#### 11. 輓筒軸承:

- (1) 輓筒軸承孔应与輓筒軸頸配研, 須作塗色檢驗, 接触点应均匀分布。二者間隙为軸徑的 0.2~0.35%;
- (2) 輓筒軸承的塑料軸瓦应鑲配牢固, 不得松动。

### 总装配的技术要求

12. 电动机与减速机的兩軸中心綫应互相对准, 最大徑向偏移为 0.4~0.7 mm, 最大的軸向位移为 2~7.5mm, 兩軸綫傾斜角在  $1^\circ$  以內。
13. 减速机伸出長軸上所裝之驅動齒輪与裝于后輓筒之大齒輪嚙合应作塗色

## 開放式煉膠機 (煉塑機)

TH 32-61

檢驗，保證齒高方向接觸率不小於60%，齒寬方向不小於65%。

14. 兩機架應互相平行安裝在底板上，不平行度允許誤差0.3~0.4mm，前後錯開誤差不大於0.1mm，兩機架之滑槽軌道高度誤差不大於0.2mm。

15. 後輓筒應固定不動，前輓筒應能在機架槽內滑動不得有卡緊現象，軸承面與滑槽的間隙每邊0.1~0.15mm。

16. 前後輓筒應在同一水平面上且互相平行其不平行度允許誤差0.05/100。

17. 輓筒工作部分兩端與軸承端面應留適當間隙，其大小如下：

$\phi 660, \phi 550$  間隙 2~2.5mm(每邊)；

$\phi 450$ 以下 間隙 1~1.5mm(每邊)。

18. 安裝機構應安裝正確，開板應能很好地抱在開輪上。

19. 潤滑管路、冷卻管路、加熱管路不得有漏泄現象。

20. 外觀要求

(1) 所有不加工之內表面塗紅色漆，塗漆前將表面清理干淨。

(2) 所有不加工之外表面均應在抹膩子後塗漆，抹膩子前亦應清理干淨。

壓注油咀等潤滑部位應塗紅色漆。

## 三、試驗方法

21. 減速機負荷試車：

(1) 減速機在裝配完成後，須經空負荷試車，然後才能進行總裝配；

(2) 空負荷試車時間為4小時；

(3) 安裝好的減速機應按本標準第9條規定檢查通過後方准許進行試車；

(4) 試車前應按潤滑規範進行潤滑；

(5) 空負荷試車期間進行如下檢查工作：

a. 運轉是否平穩，有無撞擊聲及較响噪音或脉動尖聲等；

b. 溫升是否超過周圍氣溫35°C (氣溫18~25°C)。

(6) 空負荷試車後打開上蓋進行檢查：

a. 檢查齒面接觸是否均勻，齒面有無擦傷、磨損或剝落等情況；

b. 各零件有無磨損變形或損壞情況。

(7) 根據試車期間及試車後之檢查中所發現的問題，將有問題的零件進行必要修理。必要時應進行第二次空負荷試車。

22. 煉膠機空負荷試車：

(1) 每一台產品都必須經過空負荷試車；

(2) 空負荷試車期間不得小於3小時；

(3) 空負荷試車前准备工作：

a. 減速機空負荷試車合格；

TH 32-61

## 开放式炼胶机 (炼塑机)

- b. 总装配满足技术要求;
  - c. 按潤滑规范加油潤滑;
  - d. 調整馬达轉向使兩輓筒相向轉动。
- (4) 空負荷試車期間进行如下檢查工作:
- a. 檢查炼胶机運轉是否平稳, 有无較大的震動及噪音;
  - b. 輓筒軸承溫度是否超过室溫40°C;
  - c. 驅動齒輪及速比齒輪應啮合良好, 不得有脉动音响;
  - d. 安全机构的工作准确可靠, 刹車后輓筒繼續運轉的距离不超过如下規定:

輓筒直徑	允許繼續運轉距离(mm)
450以下	250
550	375
550以上	450

- e. 冷却、潤滑及加熱管路是否有滲漏現象。

(5) 空負荷試車后, 停車檢查:

- a. 傳动齒輪及速比齒輪齿面情况是否有磨損、擦伤或剝落情况;
- b. 各零件有无永久变形損伤情况。

(6) 根据檢查情况进行必要的修理。

### 23. 炼胶机的負荷試車:

成批生产的产品应抽出一台作負荷試車, 新产品試制出后亦应进行負荷試車。根据性能参数指标进行鉴定。

## 四、包 装

24. 装箱前之准备工作如下:

- (1) 裸露的工作表面如輓筒之工作部分需塗一层黃油, 并盖一层油紙;
- (2) 減速机內的潤滑油放尽, 并将齒輪塗上一层黃油;
- (3) 細小零件(如墊圈、鍵等)塗以黃油并用油紙包好。

25. 装箱后, 机器各部分以及未装配在机身上的零、部件均应妥加固定不得松动和彼此碰撞。

26. 不装箱的大零件(如大齒輪), 須将加工表面塗一层厚黃油, 再以油紙复盖和草绳纏繞。

27. 机器出厂时应随机供給下列技术文件:

- (1) 产品样本;
- (2) 产品使用維護說明书, 内容包括:
  - a. 产品名称、型号及外形照片;
  - b. 产品用途范围性能特点的概述;

## 开放式炼胶机 (炼塑机)

TH 32-61

- c. 产品主要规范数据;
  - d. 产品总图及说明;
  - e. 传动系统及说明;
  - f. 电气系统及说明;
  - g. 安装说明及基础图;
  - h. 产品调整试验使用说明及附图;
  - i. 有关安全技术的说明及附图;
  - j. 附件、备件目录及随机应带的易损零件图纸。
- (3) 装箱单;
- (4) 产品出厂合格证明书。

中华人民共和国  
第一机械工业部

化工通用机械专业标准

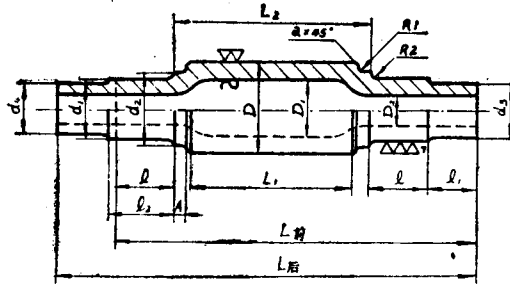
TH 33-61

开放式炼胶机(炼塑机)  
輥筒

本标准适用于加工橡胶、塑料用的开放式炼胶机及开放式炼塑机輥筒。

一、型式尺寸

1. 輥筒型式及主要尺寸如下表 (mm):



D	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	l	D <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	A	a
660	2130	2250	410	420	450	185	500	50	10
550	1500	1600	300	360	435	120	460	45	5
550	800	900	300	360	435	120	460	45	5
450	1200	1290	250	300	345	100	340	40	5
350	900	990	200	240	290	80	260	40	5

D	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>后</sub>	l <sub>前</sub>
660	8	20	400	400	520	515	4220	3670
550	5	18	300	300	430	465	3340	2900
550	5	18	300	300	430	465	2640	2200
450	4	15	260	260	380	370	2735	2360
350	4	12	200	200	300	310	2170	1870

注: (1)  $L_{前}$  为前輥筒总长度,  $L_{后}$  为后輥筒总长度, 图中左端虚线表示前輥筒之一端面;

(2) 除图中所示外, 輥筒的其它结构尺寸及光洁度等, 自行规定;

(3)  $D=550, L_1=800$  的輥筒表面可制成沟纹, 其尺寸自行规定;

(4) 輥筒标记代号, TH33-61,  $\phi D \times L_1$ 。

举例 TH33-61,  $\phi 660 \times 2130$ 。

第一机械工业部通用机械研究所共同提出  
化学工业部橡胶工业研究设计院

第一机械工业部批准试行  
1961年12月28日

## 開放式煉膠機 (煉塑機) 輥筒

TH 33-61

## 二、技術要求

## 2. 輥筒材料機械性能要求:

抗拉強度為  $18 \sim 22 \text{kg/mm}^2$ ;抗壓強度為  $140 \text{kg/mm}^2$ 。

3. 輥筒工作表面為冷硬鑄鐵，具有白口鑄鐵之堅硬結構。其表面硬度為肖氏 65~75，冷硬深度為 15~20 mm。

4. 輥筒不得有裂紋、溝痕、夾渣及較大的氣孔、砂眼等影響輥筒工作的缺陷。

## 5. 輥筒之機械加工要求:

(1) 工作表面加工為 6 級精度 ( $d_6$ )，光潔度為  $\nabla\nabla 6$ ;(2) 軸頸部分加工為 4 級精度第 3 種動配合 ( $d_{c4}$ )，光潔度為  $\nabla\nabla\nabla 7$ ;

(3) 工作表面與軸頸表面同心度偏差不大於 0.02 mm;

(4) 工作表面與內表面同心度偏差不大於 6 mm。

6. 輥筒內表面不加工，但須清理干淨。

7. 輥筒加工後，加工表面不得有擦傷、碰傷等影響精度及光潔度的缺陷。

8. 輥筒加工時如發現工作表面有小于  $5 \times 5 \times 5 \text{mm}$  的氣孔、砂眼等缺陷，經技術檢查部門同意修補後，再進行加工。加工後不應有明显痕迹存在，每個輥筒修補不得多於兩處。

## 三、試驗方法及驗收規則

9. 輥筒鑄造時應同時澆鑄 3 根直徑  $\phi 30 \text{mm}$  試棒，加工成直徑為  $\phi 15 \text{mm}$ ，長度為 5 倍直徑的試樣，進行機械性能的試驗。

10. 試樣的機械性能應符合本標準第 2 條的規定。3 根試樣中有 2 根試樣符合規定，則可認為輥筒材料合格。

11. 輥筒鑄件需經製造單位技術檢查部門檢查，以保證鑄件符合本標準第 4 條的規定，並保證鑄件尺寸的正确。

12. 輥筒工作表面硬度，在加工後用肖氏硬度計檢查，冷硬深度可在輥筒工作部分的端面測定。二者均須符合本標準第 3 條的規定。

13. 輥筒加工後進行尺寸和幾何形狀檢查，其結果應符合本標準第 5 條的規定。

14. 加工後，要詳細檢查工作表面和輥筒外觀，使之符合本標準第 4、7、8 條的規定。

15. 通過以上諸項檢驗合格後，並經技術檢查部門簽字同意，方可進行裝配或以零件出廠。

16. 輥筒以零件出厂, 应附有技术检查科长签章的合格证明书, 定货单位根据合格证明书进行验收。合格证明书包括以下内容:

- (1) 輥筒标记代号;
- (2) 輥筒规格 ( $\phi D \times L_1$ );
- (3) 輥筒工作表面硬度、冷硬深度;
- (4) 试样机械性能试验结果;
- (5) 輥筒尺寸几何形状检查结果;
- (6) 輥筒外观检查意见;
- (7) 輥筒施工图纸。

#### 四、标志、包装

17. 輥筒在装配或出厂前, 必须在其安装速比轮端的端面上用钢章打如下标志:

- (1) 輥筒标志代号;
- (2) 制造单位;
- (3) 制造年月。

18. 輥筒以零件出厂时, 需加以妥善包装, 所有加工面应涂以黄干油并贴油纸两层, 工作表面及其它外圆表面须紧密地缠绕草绳两层。