Q/HM504-表7

	-						200	
中信重工机	重工机械股份有限公司				工作令号	2(2000 - 455 A / 1	
	•		徐 张 工 化 过 森 卡 开		产品名称	Ф2.5	Ф5.5X2.4m半自磨机	<u></u> 1
御一	六电铁钢	•		-	产品图号		M453Q	
评	部件编号	1 3 <u>II</u>	部件名称		涂 装 说 明		二 公 茶	舛
0			徐装说明		见工艺卡片4-15页			
	M4531Q		给料小车		见工艺卡片16页			
2	M4532Q		主轴承		见工艺卡片17页			
3	M4533Q		筒体部		见工艺卡片18页			
4	M4534Q		衬板部		衬板不涂漆。			
5	M4535Q		地基部		见工艺卡片19页			
9	N116J		慢速驱动装置		见工艺卡片20页			
编制	梁艳华 2019.11.12	1 申	林健	2019.11.12 修改	修改标志	其 34	页	页

Q/HM504-表7

											- - - -	
中信重工机	中信重工机械股份有限公司	,			1		工作令号					
			注於	深 狱 工 化 过 雇 卡 开		1	产品名称	Ф	5. 5X5	Ф5.5X2.4m半自磨机	磨机	
御	- 六电铁钢	•	•		- 1	-	产品图号			M453Q		
京中	部件编	T L	治口	件 名 赫			涂装说明			1-1	北 茶 本	
7	M4536Q			顶起托架			见工艺卡片21页					
∞	M4537Q			小齿轮轴组			见工艺卡片22页					
6	M4538Q			- - - - - - - - - -			见工艺卡片23页					
10	M4539Q			大齿轮部			见工艺卡片24页					
11	M45310Q			气动离合器罩			见工艺卡片25页					
12	M45312Q			圆筒筛罩			见工艺卡片26页					
13	M45313Q			慢驱联轴器罩			见工艺卡片27页					
沿岸			社			林林	- - -	#	75	扫	6	归
第四							יתי ולגו)4		7	≼

Q/HM504-表7

											'			
中信重工机	中信重工机械股份有限公司	*		<u>,</u>	•	1		工作	工作令号					
		绁	注水	新 张 工 化 过 雅 木 开			1	田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田	品名称	Î	5. 5X2.	Ф5.5X2.4m半自磨机	廃机	
御一	-六电铁钢	•	•			.	- `	시 전 대 대				M453Q		
承中	部件编号			部件名	類			柒	说明			1-1	力 茶 奋	
,				1.				1	1-					
14	TE20404063L			液压站				N工艺卡)	艺卡片28页					
15	E6683G			液压站				见工艺卡片29页	于29页					
16	M4530各			备件				按所属部件涂漆要求执行。	要求执行。					
17				防锈说明				见工艺卡片30-31页	30-31页					
18				松金				见工艺卡片32-34页	32-34页					
	-						-	_				_		
编制			中				M	修改标志		₹ 3	34	页	3	页

	Ф5.5X2. 4m半自磨机 内容容 外购件等除外。 般技术要求,除图纸	· 自磨机 除图纸、涂装工	M453Q 1艺要求外,	益	説 選 エ 対 対 戦	
明在厂内进行涂装、防锈, 防锈前的准备工作及涂漆 以下标准执行: 产品涂漆、防锈通用工艺, M 546.3-2008《涂漆通用	内容 外购件等除外。 般技术要求, 腦		12要求外,		‡N	
明在厂内进行涂装、防锈, 防锈前的准备工作及涂漆,以下标准执行: M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008	外购件等除外。 般技术要求,除		1艺要求外,			神
在厂内进行涂装、防锈, 防锈前的储备工作及涂漆以下标准执行: 本品涂漆、防锈通用工艺, M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用M 546.3-2008《涂漆通用	外购件等除外。 般技术要求,照		1艺要求外,			
防锈前的准备工作及涂漆、以下标准执行: 立品涂漆、防锈通用工艺规划 546.3-2008《涂漆通用技		光	1艺要求外,			
4) Q/HMZ 3001.15-2005《油漆工工艺守则》						
Q/HM 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理	规定》					
Q/HMZ 3001.14-2005《防锈工工艺守则》						
7) JB/T 5000.12-2007《重型机械通用技术条件涂	装部分》					
Q/HM 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的	规定》					
Q/HM 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》						
说明: 现场焊接部位及与混凝土接触部位厂内发往	加工分厂之前挖	H	於锈油。			
防锈油在加工分厂需保护。						
市全	修改	标诗		共 34		4 页
		MZ 3001.15-2005《油漆工工艺守则》 M 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理规定》 MZ 3001.14-2005《防锈工工艺守则》 /T 5000.12-2007《重型机械通用技术条件涂装部分》 M 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》 M 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》 现场焊接部位及与混凝土接触部位厂内发往加工分厂之存加工分厂需保护。	M 546.2-2008《产品防锈通用技术条件》 MZ 3001.15-2005《油漆工工艺守则》 MZ 3001.14-2005《防锈工工艺守则》 MZ 3001.14-2007《重型机械通用技术条件涂装部分》 M 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》 M 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》 M 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》 現场焊接部位及与混凝土接触部位厂内发往加工分厂之前按照工程加工分厂需保护。	M 546.2-2008《产品防锈通用技术条件》 MZ 3001.15-2005《油漆工工艺守则》 M 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理规定》 MZ 3001.14-2005《防锈工工艺守则》 T 5000.12-2007《重型机械通用技术条件涂装部分》 M 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》 M 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》 现场焊接部位及与混凝土接触部位厂内发往加工分厂之前按照工艺要求涂防锈油 和 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》 和 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》 和 709.1-2010《磨机设备涂漆规范》	M 546. 2-2008《产品防锈通用技术条件》 MZ 3001. 15-2005《油漆工工艺守则》 MM 19415-2012《工序间防锈和防磕碰伤管理规定》 MZ 3001. 14-2005《防锈工工艺守则》 TY 5000. 12-2007《重型机械通用技术条件涂装部分》 MM 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》 MM 709. 1-2010《磨机设备涂漆规范》 MM 709. 1-2010《磨机设备涂漆规范》 I在加工分厂需保护。 TE 加工分厂需保护。 TE 加工分厂需保护。 TE 加工分厂需保护。 TE 加工分厂需保护。 TE 加工分厂部件表面。 TE 加工分厂部模型。 TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂之前模型。TE 加工分厂之前模型。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂工程中。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部模型和 TE 加工分厂部模型。TE 加工分厂部(TE 加工分厂部模型)。TE 加工分厂部模型,TE 加工分厂部模型,TE 加工分厂部模型,TE 加工分厂部模型,TE 加工分厂部模型,TE 加工分型,TE 加	MZ 3001. 15-2005《油漆工工艺守则》 MZ 3001. 15-2005《油漆工工艺守则》 MZ 3001. 14-2005《防锈工工艺守则》 MZ 3001. 14-2007《重型机械通用技术条件涂装部分》 MZ 3001. 15-2010《磨机设备涂漆规范》 MZ 19434-2012《产品零部件表面处理涂漆的规定》 MZ 19415-2010《磨机设备涂漆规范》 MZ 19416-2010《磨机设备涂漆规范》 MZ 19416-2010《烟波》 MZ 19416

中信重工机械股份有限公司	五十4 十 末 次	部件名称		部件图号	Н	准结	
卵一六电铁钢	存衣上へトコ	Ф5.5X2.4m半自磨机		M453Q	拉	定额	
上 本 一 来		内谷				H	艺業
0							
3 安全注意事项:	.项:						
1) 涂漆前/	1) 徐漆前应注意以下安全事项:						
徐漆前作业	涂漆前作业场所应通风, 作业人员应正确穿戴符合国家有关标准的个	·国家有关标准的	个体防护用品	用品(工作服、			
手套、护目镜、	镜、口罩、呼吸器、安全帽、胶鞋及安全带等)	(全带等)。					
高处作业应	高处作业应扎好安全带, 防止滑跌。						
在油漆作业	在油漆作业场所和库房严禁烟火,防燃、防爆,在	防爆, 在油漆作业场所10m以内不允许进行电焊	m以内不允	许进行电焊、			
切割等明火作业。	作业。						
作业人员应	作业人员应熟悉灭火器材的位置和使用方法。						
在容器内作	在容器内作业, 必须采取有效通风措施, 操作时必	操作时必须戴防毒口罩或通	通风面具。				
作业人员应	作业人员应遵守涂漆安全操作规程,如遇头痛、恶	恶心眩昏等症状应暂	暂停工作,				
到外面呼吸	到外面呼吸新鲜空气,严重时请医生治疗。						
请谨遵安全操作规程,	操作规程,任何情况下确保安全第一!						
			_				
编制	中一一	修改标志	长		共 34	4 页	第 5 页

	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	- E - A - A - A - A - A - A - A - A - A - A	刻
土	内容		H	1
①所有的铆焊件及包装架由铆焊厂涂第一层底漆,	进入加工分厂后,焊接引	焊接部位及需经热处理的		
部件热处理后由加工分厂补漆。				
②所有的铸钢件、直接发装配的备料件非加工面由铸锻分厂涂第-	寿锻分厂涂第一层底漆,	进入加工分厂后,		
需经热处理及焊补的部件热处理后补漆由加工分厂补漆。	小茶。			
3所有的铸铁件由铸铁分厂涂第一层底漆,进入加工分厂	后, 需经热	处理及焊补的部件热处理后		
毛坯第一次发出时可不抛丸或喷砂, 二次热处理		后再按照规定抛丸或喷砂,		
⑤毛坯因质量问题返修并进行整体进炉热处理时,	责任单位应负责重新抛	新抛丸或喷砂, 并涂底漆后		
本热处理的, 责任单位应负责月	合格后	外茶。		
破坏的底漆由加工分厂补漆。				
距焊缝150mm范围不涂漆,涂TECT	YL 506硬膜防锈油。			
申	修改标志		t 34 页	第 6 页
★ 日 弾 <u> </u>	处理的,责任单位应负责月 エ分厂补漆。 150mm范围不涂漆,涂TECT i 查	壬单位应负责局部清理, 合格后 涂漆, 涂TECTYL 506硬膜防锈油	合格后重新补漆。 膜防锈油。 修改标志	合格后重新补漆。 膜防锈油。 修改标志 共 34

 □ (以) (以) (以) (以) (以) (以) (以) (以) (以) (以)	5. 5X2. 4m半自磨 容 的间隔时间不得 隔时间不得小引 唇吐管需进行修	M453Q J 6 h,		定额	
八千70%时, 速在70%一8 跨后间隔日 水等液体表 水等液体表	容的间隔时间不得隔时间不得隔时间不得隔时间不得点。 例如等需进行修				
、于70%时, 度在70%-8 6%后间隔时间 水等液体表 水等液体表	的间隔时间不得 隔时间不得小子 極時			‡N H	: 新 一
度在70%-85%, 间隔时间不得大于4%后间隔时间不得小于48h(冬天)1的隔时间多少, 涂漆前表面均不得水等液体接触部位不允许打腻子, 非兽高。如用户不允许使用腻子, 油	隔时间不得小子座等需进行修				
送货后间隔时间不得小于48h(冬天)间隔时间多少,涂漆前表面均不得水等液体接触部位不允许打腻子,排唇高。如用户不允许使用腻子,油	隔时间不得小子 序处等需进行修				
河隔时间多少,涂漆前表面均不得水等液体接触部位不允许打腻子, 1提高。如用户不允许使用腻子,	P 小等 需 进 行 修	0 (
水等液体接触部位不允许打腻子, 1提高。如用户不允许使用腻子,油	1				
		补并打腻子, 确保外观			
	寺别说明。				
涂装要求:					
涂装要求中"外露表面"指安装后裸露在外的表面。					
不进行涂漆的产品部位及部件。					
与混凝土接触或埋入混凝土的部位(或部件)及					
:焊缝周围150 mm的范围内涂TECTYL 506硬膜防	锈油。				
全封闭的箱形结构内表面。					
外购件不涂漆。					
配合面、工作面、摩擦面。					
有色金属件、钢丝绳、钢轨、垫片、塑料及橡胶	电镀、	り表面。			
車	修改标志		75 #	反	第 7 页
	"外露表面"指安装后裸露的产品部位及部件。 上接触或埋入混凝土的部位 均箱形结构内表面。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 二件面、摩擦面。 二件面、摩擦面。	"外露表面"指安装后裸露在外的表面。 的产品部位及部件。 上接触或埋入混凝土的部位(或部件)及紧贴耐火材料的 19 150 mm的范围内涂TECTYL 506硬膜防锈油。 17 6 7 7 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	"外露表面"指安装后裸露在外的表面。 的产品部位及部件。 上接触或埋入混凝土的部位(或部件)及紧贴耐火材料的部位 9周150 mm的范围内涂TECTYL 506硬膜防锈油。 5箱形结构内表面。 T作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 I作面、摩擦面。 I作面、摩擦面。 I作面、摩擦面。 I件、钢丝绳、钢轨、垫片、塑料及橡胶制品件、电镀、氧化	"外露表面"指安装后裸露在外的表面。 的产品部位及部件。 E接触或埋入混凝土的部位(或部件)及紧贴耐火材料的部位。 5個形结构内表面。 F涂漆。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。	"外露表面"指安装后裸露在外的表面。 的产品部位及部件。 上接触或埋入混凝土的部位(或部件)及紧贴耐火材料的部位。 9間150 mm的范围内涂TECTYL 506硬膜防锈油。 5緒形结构内表面。 5徐漆。 工作面、摩擦面。 工作面、摩擦面。 重件、钢丝绳、钢轨、垫片、塑料及橡胶制品件、电镀、氧化的表面。

中信重工机械股份有限公	战股份有限公司	公子十十十十六	部件名	:名称	部件图号	1-1	准结	
90000000000000000000000000000000000000	自铁钢	休女上へトコ	Ф5. 5Х2.	5X2. 4m半自磨机	M453Q	甘	定额	
H 上 上 新			序 内容				Н	式
0 2)	涂底漆部位:							
	1、如果没有特殊要求,	持殊要求, 不封闭的箱形结构内表面、	面、安全單内表面、		封闭箱且在运输过程中是敞开	敞开		
	的内表面涂底	的内表面涂底漆,干膜厚60-80 mm。						
	2、结构件相型	结构件相互联接及不易涂刷处, 应在联接或	应在联接或焊前涂上底漆。	0				
3)	对外观质量有	对外观质量有直接关系的工件非加工表面,如不	如存在局部凸凹不平、	斑痕时,	可填刮腻子。			
	涂刮腻子前需涂底漆,	腻子每次厚度不超过1	mm, 局部最大厚度不超	厚天超过5 mm,	每层干燥后			
	方可打磨。							
4)	涂装时, 漆膜	漆膜要连续均匀, 不可漏涂。边角、夹缝、	乓缝、螺钉头、焊缝处		要先进行刷涂, 然后再大面积	大面积		
	涂刷。尽量保	尽量保证漆膜均匀, 不可漏涂。						
	如果工艺要求喷涂,	需对边角、夹缝、	焊缝等处进行预涂, 然后再大	: 				
2)	使用的涂料((稀释剂、固化剂、腻子、底漆、回	面漆)必须配套。	双组	份的油漆使用时严格按油漆	操		
	桶上的要求、	油漆说明书的规定和要求进行配比。	°					
	涂料的粘度控	涂料的粘度控制(按照产品结构和油漆实际情况可自行调整参数)	元可自行调整	· 数():				
	喷涂: 冬季((10℃左右) 粘度: 20-30秒	夏季 (25~35℃) 粘度	. 18	-25秒			
	刷涂: 冬季((10℃左右) 粘度: 40-50秒	夏季 (25~35℃) 粘度	3) 粘度: 30-40秒)利			
编制		申一		修改标志		共 34	五 五	第 8 页

	中信重工机械股份有限公司	公子十十十十六	部件名	名教	部件图号	Н	准结	
柳一六	,电铁钢	存衣上へトコ	Ф5.5X2.4m	5X2. 4m半自磨机	M453Q	甘	定额	
H 上 新		赴	内谷				H	大 ※ ◆
0								
(9)	零件结合面	(包括加工面与非加工面相接区域)及二色油漆交界处应	二色油漆交	界处应平整分明、	线条清楚,	不得		
	出现漆成一	片及互相交错现象。(可以采用样板纸剪出相接轮廓遮盖	[剪出相接轮]	一侧,	再进行施工)。			
()	徐装过程参	涂装过程参数由质检人员检查并进行记录。上道涂层未实干不允许进	是未实干不	允许进行下道涂层。	涂层。(参考油漆	长兴		
	说明书最短	说明书最短覆涂间隔时间, 并检测涂层是否实干)						
	严格遵守各利	严格遵守各种涂料对温度、湿度、重涂间隔时间、	调配方法等注意事	注意事项。				
	涂料干燥后,	质保部门对漆膜颜色、外观、厚度、	附着力等按照相关		标准进行检查, 并做好检查	何		
	记录。							
(8)	刷漆(辊涂/刷涂)	刷涂)施工规律:自上而下,从左至右,	', 先里后外,	先斜后直,	先难后易, 纵横涂刷	刷,		
	最后用毛刷	最后用毛刷轻轻抹理边缘棱角。						
	刮腻子的方法:	去; 一摊二横三收。先上腻子摊平后收平整,		在刮垂直面用"软	"软上硬收",在刮平面	P 面用		
	"硬上硬收"	',在曲面上用"软上软收"(软、硬刮具)	(到其)。					
	喷涂的方法:							
	①空气喷涂,	压力为0.30—0.60Mpa。需进行试喷。						
	②高压无气喷涂,	参考油漆说明书推荐参数。	需进行试喷。					
编制		車	<u> </u>	修改标志		¥ 34	1 页	第 9 页

中信重工机械股份有限公司	股份有限公司	计十十十米次	部件名	教	部件图号	1-1	准结	
柳一六	电铁钢	存後上へトロ	Ф5.5X2.4m半自磨机	自廃机	M453Q		定额	
H 上 性		赴	内谷	_			H	之 ※ 全
0								
	喷枪与工件表	喷枪与工件表面距离一般为250~400mm为宜;						
	喷出的漆流方	喷出的漆流方向应与工件表面垂直; 喷枪移动保持	喷枪移动保持10~12米/分的匀速	••	喷涂的边缘			
	重叠1/3至1/2。	0						
6	保留所有标识。	保留所有标识, 标识部位用图纸要求的颜色的油漆或记号笔标出,	或记号笔标出,	緓	防锈油防止锈蚀。			
	有标识的部位。	有标识的部位, 检查铆焊标识, 并保护或移植标识, 确保标识清晰可	, 确保标识清财	听可鉴。				
10)	损坏的漆膜应	损坏的漆膜应修补,与周围涂层的搭接宽度不少于50mm(或破坏面积	50mm (或破坏团	面积较小时,	修补的面积应比	دد		
	被破坏的面积	被破坏的面积大一倍以上)修补按规定的层次进行,补漆部位的颜色	, 补漆部位的意		厚度应与周围一致。			
11)	施工前,如发	如发现涂料出现胶化、结块等异常现象, 应停止调配和施工	应停止调配和放	他 一 。				
12)	喷涂施工时,)	应对产品不需涂装的部位进行遮盖,防止误涂。	防止误徐。					
13)	施工时, 应经,	应经常用湿膜测厚仪测定漆膜厚度,以便更准确地控制干膜	更准确地控制一	- 膜厚度。				
14)	用电磁式膜厚	用电磁式膜厚仪检测干膜厚度, 应在涂料说明书规定的干燥时间以外	定的干燥时间以	以外进行。				
15)	配合面一定不	定不要涂漆, 并且涂漆前应遮蔽, 防止油	防止油漆喷溅或溢流。					
编制		申	校多	修改标志		# 34	五页	第 10 页

中信重	工机械股	中信重工机械股份有限公司	1	部件名称	部件图号	H	准结	
鲫	一六电	铁钢		Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
日赴	H#		工序	於			#N H	茶
0								
	16)	涂装施工环境要求:						
		1、一般情况下,涂装施工环境温度不得低于5°C,相对湿度应不大于	低于5°C,相对	计湿度应不大于85%。				
		2、雨、雪、雾天及风力超过4级时,禁止在室外施工。	L在室外施工。					
		3、涂装及干燥过程中,漆膜禁止在烈日下暴晒。	下暴晒。					
		4、施工区域必须空气流通。涂装及漆膜干燥过程中应禁止粉尘及其他异物飞扬。	干燥过程中应	禁止粉尘及其他异物	可飞扬。			
		5、涂漆用具必须清洁,压缩空气(喷丸用压缩空气、		喷漆用压缩空气、吻	吹扫工件用			
		压缩空气等)无油、水。						
		6、吊运工件的钢丝绳应有软垫或套上橡胶管以保护漆面免受损坏。	胶管以保护漆	面免受损坏。				
		7、被涂物表面温度不得超过60℃。						
		8、需用温度计和露点仪测工件表面温度和露点温度,		工件表面温度需高于	高于露点温度3℃以上。			
		被涂物表面如有结晶不许施工。						
		9、待涂工件应在架子上或垫板上,以免	以免地上污物及灰尘带入漆面	尘带入漆面。				
				_				
響	T U			修改标志		共 34	页	第 11 页

中信重工机栋	中信重工机械股份有限公司	上十十十八六	部件名称	×	部件图号	H	准结	
99一六	电铁钢	が太上へトコ	Ф5.5X2.4m半自磨机		M453Q		定额	
H 上 計		举 工	内谷				‡7 H	※ 本
0								
9	防锈要求:							
	1) 零部件在转	零部件在转下道工序前应保证无锈。凡库存零部件均应保证无锈。	#件均应保证无象	彩。				
	2) 在装配过程	在装配过程中, 凡是不拆开的零部件, 在组装时应清洗干净, 并涂WD-40润滑防锈油,	寸应清洗干净, 身	牛涂WD-40	海滑防锈油,			
	装配的零部件均	装配的零部件均应无锈, 所装零部件在待装期间, 应做好防锈保管工作。	应做好防锈保管	工作。				
	3) 零部件表面	零部件表面需清除油污、尘埃、残屑等物, 彻底清晰干净后,		安照防锈	按照防锈要求防锈。			
	4) 目视或用干线	目视或用干纱布擦拭比较,零部件表面无残水、凝露及其他杂物。	凝露及其他杂物	M.				
	5) 涂防锈油的	涂防锈油的表面必须均匀、连续、清洁,不得漏涂。	憲法。					
	6) 防锈说明中	防锈说明中"外露表面"是指发货态外露的表面。	°					
	7) 凡是内表面流	凡是内表面涂WD-40防锈油(或其他防锈油)的管子,	管子, 防锈后封堵	•	以免锈蚀。			
	8) 产品出厂票	前,对防铸质量必须按照规范中各项要求进行检查,合格后方可出	要求进行检查,合	5格后方1	可出厂。			
編制		中	修改标志	形形		**************************************	34 页	第 12 页

六电铁钢 工	H. L.	部个名例		1	Д Н	
		Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
	举 工	内容			‡N H	,
	表面处理: 所有部件的涂漆表面均进行处理。表	表面不允许有焊渣、飞溅	飞溅物等, 棱边、			
#	毛刺等需打磨光滑。					
抛习	抛丸处理——除锈质量达Sa2.5级; 非常彻底的喷射除锈,	氧化皮、	锈及污物应清除			
THE STATE OF THE S	到仅剩有轻微的点状或条纹状痕迹的程度。					
17	与水、油等液体介质或腐蚀介质接触的表面喷丸处理达Sa3级。	;理达Sa3级。				
康	喷射除锈到出白, 应完全出去氧化皮、锈及污物。	表面呈现均匀一致的金属色泽。	属色泽。			
最加	最后, 用吸尘器、清洁干燥的压缩空气或干净的刷子清理表面。	子清理表面。				
版 ·	受设备限制无法喷砂则进行手工清理——					
除集	除锈质量达St3级,采用铲刀铲刮,用钢丝刷、机械	机械钢丝刷和用砂轮打磨等	一磨等方法, 彻底地除去			
疏木	疏松的氧化皮、锈和污物。					
 	对于所有需要涂漆的精加工面、比较光滑的刀具修正面,		使用可回收的喷砂机喷丸处理后涂漆,			
業	粗糙度达40-75 m。					
最后	最后用吸尘器、清洁干燥的压缩空气或干净的刷子清理表面。	清理表面。				
美	清理后的表面应具有明显的金属光泽。					
钢龟	钢铁管道、不能喷丸的薄板件(壁厚小于5mm)、给	结构复杂的中、小件及小	小件及小型零件可采			
	用酸洗处理,表面质量达Be级。				_	
	中一一一	修改标志		共 34	一 第	手 13 页

中	重工机械服	中信重工机械股份有限公司	计十十十八次	部件名称	部件图号	Н	准结
御	1	电铁钢	11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额
日性	H#		上	内谷			工艺紫备
0		2) 材料:					
		底漆: W3060110039	无铅铁红醇酸底漆	稀料: W3060450006	醇酸漆稀释剂		
		面漆: W3060030071	无铅天蓝色(RAL5015)醇酸面漆	並酸面漆			
		W3060030076	无铅大红色 (RO3) 醇酸面漆] 			
		W3060030117	无铅交通黄色(RAL1023)	醇酸面漆			
		W3060210007	无铅奶油色 (Y03) 耐油醇	耐油醇酸面漆			
		稀料: W3060450006	醇酸漆稀释剂				
		3) 厚度:					
		底漆涂两层,每层干膜厚30um,	两层干膜厚60um。	面漆涂三层,每层干膜厚25um,	5um, 三层干膜厚75um。	omn	
		总干膜厚135μm。					
		不与油接触的内表面,)	底漆涂两层,每层干膜厚30um,	um,两层干膜厚60um。			
響	编制	·	中	修改标志		#	34 页 第 14 页

中信重工	机械股	中信重工机械股份有限公司	五十十十八八八	部件	部件名称	部件图号	H	准结	
一一	1	六 电	レム リーマ コーマ	$\Phi 5.5 X 2.4$	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
H L	H#\		美 工	内谷					大 一 禁
0									
	rC	涂漆注意特殊要求:							
		(1) 装配后外露且把合于产品上发货的螺栓、	-产品上发货的螺栓、螺母、	4、压盖徐漆。		但螺纹部分涂907防锈脂			
		后用塑料布或防锈纸等包裹防锈。	裹防锈。						
		(2) 现场焊接轮廓线周围	(2) 现场焊接轮廓线周围150mm范围内由涂第一层底漆单位涂TECTYL	底漆单位涂	TECTYL506防锈油。	锈油。			
		零件尺寸不足150mm的,	零件尺寸不足150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	锈油。					
		(3) 与油、水等液体接触	水等液体接触部位不允许打腻子。						
		(4) 镀锌件不涂漆。							
		(5) 不锈钢表面处理后,	不锈钢表面处理后,涂灰色纯环氧底漆 (W300	(W3060110058)	, 涂与所属部	所属部件油漆相同的面漆。	0		
		(6) 有标识的部位, 检查	检查标识,并保护或移植标识,		确保标识清晰可鉴。				
编制		<u></u>	i 查	`	修改标志		# 3	34 页	第 15 页

中信重工机械股份有限公司	设份有限公司	土十十十共久	部件名称	7 教	部件图号	H	准结	
	六电铁钢	が対してアコ	Ф5.5X2.4m半自磨机	半自磨机	M453Q		定额	
H 上 半		举 工	石谷					大 ※ 金
	(M4531Q) 给料	给料小车						
	1、外露不配合	1、外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅天蓝色(RAL5015)	蓝色(RAL501	5) 醇酸面漆。	**			
	2、不外露的不	不外露的不配合表面涂无铅无铅铁红醇酸底漆。						
	3、如有现场焊接部位,	接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	n范围内涂TEC	TYL506防锈油	、一、			
	零件尺寸不足150mm的,	50mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	·锈油。					
	4、衬板涂底漆。	0						
	5、吊耳涂无铅	吊耳涂无铅交通黄色 (RAL1023) 醇酸面漆。						
							_	
编制		审查	<i>₹</i>	修改标志		# 3	34 页	第 16 页

直工机械股	中信重工机械股份有限公司	工十十十八次	部件名称	部件图号	Н	准结	
一六电	1铁钢	(分) ストコース アコー	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
H#		举	内容			#N H	※ を
	主轴承(M4532Q)						
	外露不配合表面(外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅天蓝色(RAL5015)	(RAL5015) 醇酸面漆。				
	注意: 1) 与油接	与油接触非加工表面(如测温支架、轴角	轴承座、轴承盖、轴瓦等)	涂无铅奶油色(Y03)	3)		
	耐油醇酸面漆。其	其余不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	红醇酸底漆。				
	2) 如有现场焊接	2) 如有现场焊接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	范围内涂TECTYL506防龟	6防锈油。			
	零件尺寸不足150r	零件尺寸不足150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	绣油 。				
	3) 底座 (M4532-]	32-1PQ) 底面及侧面下部30mm范围不涂漆,	涂漆,涂TECTYL506硬膜防锈油。	莫防锈油。			
	4) 观察门 (M4532	[4532-300] 厂内涂无铅天蓝色 (RAL5015) 醇酸面漆。)15) 醇酸面漆。				
	5) 防雨罩 (M4532	(M4532-25PQ、M4532-26PQ) 外露不配合表面涂无铅交通黄色	表面涂无铅交通黄色	(RAL1023)			
	醇酸面漆, 不外露	外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	· K				
	6) 吊耳涂无铅交	吊耳涂无铅交通黄色 (RAL1023) 醇酸面漆。					
制		申香	修改标志		# 3	34 页	第 17 页

90 11 12 14 14 15 16 17 17	H H H H H H H H H H H H H H	部件名称	茶	部件图号	Н	作温	
	(4)(4)(4)(4)(5)(6)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)(7)	Φ5.5X2.4m半自磨机	自磨机	M453Q		定额	
	美 工	内谷	-			#X H	、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、
3							
一一一一	筒体部 (M4533Q)						
4	外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅天蓝色(RAL5015)		醇酸面漆。				
洪	注意: 1) 不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	· KX					
2)	2) 如有现场焊接部位,现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	n范围内涂TECTV	/L506防锈油。	°			
 	零件尺寸不足150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	5锈油。					
3)	3)把台螺栓的环带不涂漆,其余外露不配合表面(包括刀具修正面)	(包括刀具修正		涂无铅天蓝色 (RAL5015)			
植	醇酸面漆。不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	0					
4)	筒体支撑涂底漆。						
(2)	有标识的部位, 检查铆焊标识, 并保护或移植标识,		确保标识清晰可鉴。				
(9)	6) 端盖 (M4533-4Q、M4533-12Q)、 筒体 (M4533-8PQ)、 排水口盖	-8PQ)、排水口		(M4533-24PQ)			
钢板	版 (M4533-20PQ/3) 等挂胶及粘胶处不涂漆。						
()	吊耳涂无铅交通黄色(RAL1023)醇酸面漆。						
海	提醒: 端盖法兰和简体法兰外圆涂漆。						
编制		参	修改标志		# 34	反	第 18 页

中信重	中信重工机械股份有限公司	上十十十八共久	部件名称	部件图号	工作结
鉚	一六电铁钢	気衣上へトコ	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	时定额
日赴	H#	美 丁	内容		工艺装备
2					
	地基部(M4535	35Q)			
	副底板部(M45	(M4535-1PQ) 不涂漆,涂TECTYL506防锈油。	;独。		
编制	+1]	東 査	修改标志		共 34 页 第 19 页

中信重工机械股份有限公司	计十十十八次	部件名称	部件图号	1-1	准结	
铆一六电铁钢	会 本 上 ム ト コ	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	至	定额	
上 十 新	上日	内谷			+10	艺茶
9						
(M116J)						
外露不配合表	外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅天蓝色(RAL5015)醇酸面漆。	(RAL5015) 醇酸面漆	0			
注意: 1) 不	1) 不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	° Y				
2) 如有现场焊接部位,	旱接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	范围内涂TECTYL506防	16防锈油。			
零件尺寸不足150mm的,	150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	锈油。				
3) 底座 (N11	16J1) 底面及侧面下部30mm范围不涂漆,涂TECTYL506硬		膜防锈油。			
(A) 防护罩 (N	(N116D2) 外露不配合表面涂无铅交通黄色 (RAL1023)		:酸面漆,不外露的不配合	Zπ		
表面涂无铅铁红醇酸底漆。	红醇酸底漆。					
5) 液压站配	5) 液压站配管 (N113RE3) 外露不配合表面涂无铅天蓝色 (RAL5015)	·	醇酸面漆。			
7) 吊耳 (液	吊耳(液压站吊耳除外)涂无铅交通黄色(RAL1023)醇酸面漆。	1023) 醇酸面漆。				
					_	
編 制	申	修改标志		***	34 页	第 20 页

中信重工机械股份有限公司	5份有限公司	上十十十八八	部件名称	部件图号	Н	准结	
鄉一六年	六电铁钢	存女上して口	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	甘	定额	
		拉 工	内谷		_	H	艺装备
2							
	顶起托架 (M4536Q)	(0)					
	外露不配合表面	外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅天蓝色(RAL5015)	(RAL5015) 醇酸面漆。				
	注意: 1) 不外露	1) 不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	· KK				
	2) 如有现场焊接	2) 如有现场焊接部位,现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	范围内涂TECTYL506防锈油。	沙油。			
	零件尺寸不足150	零件尺寸不足150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	锈油。				
	3) 吊耳涂无铅交	吊耳涂无铅交通黄色(RAL1023)醇酸面漆。					
编制		审查	修改标志		# 3	34 页	第 21 页

中信重-	工机械股	中信重工机械股份有限公司 // // // // // // // // // // // // //	1 1 1 1	部件名称	部件图号	Н	准结	
901-		- ()	年 オーム トコ	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	拉	定额	
T 上 	H 料		工序	内容			‡ Τ	艺装备
∞								
		小齿轮轴组(M4537Q)						
		外露不配合表面(包括刀具	(包括刀具修正面) 涂无铅天蓝色 (RAL5015)	, (RAL5015) 醇酸面漆。				
		注意: 1) 与油接触非加工表	与油接触非加工表面涂奶油色(Y03)耐油醇酸面漆。	油醇酸面漆。				
		其余不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	汗铅铁红醇酸底漆。					
		2) 如有现场焊接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	多焊接轮廓线周围150mm	n范围内涂TECTYL506防锈油。	· 洪			
		零件尺寸不足150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	个零件均涂TECTYL506防	锈油。				
		3) 底板 (M4537-7PQ) 底面	(M4537-7PQ) 底面及侧面下部30mm范围不涂漆,	涂漆, 涂TECTYL506硬膜防锈油。	的锈油。			
		4) 吊耳涂无铅交通黄色 (RAL1023)	AL1023) 醇酸面漆。					
							_	
编制	11P	· ————————————————————————————————————	***	修改标志		# 3	34 页	第 22 页

(株)	23 页
部件圏号 工 権 1	無 2
部 件 图 号 M453Q 6防锈油。	34 页
部 件 图 1	#
(全) (1) (2) (2) (4) (4) (5) (5) (7) (4) (6) (6) (6) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7	
決装工艺卡片	修改标志
150mm 4538 150mm 150m	申
# 中信重工机械股份有限公司	
	编制
世 	票

接工艺卡片 正 序 L 近極正面) 涂无铅大红色 (中信重工机械股份有限公司 決装工艺卡片 部や部へのような。 第一分 本5.5%。 工 工 下 内 10 本5.5%。 大齿轮装配(M4539Q) 水器不铅大红色(R03)醇 外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅大红色(R03)醇
接工艺卡片	

中信重工机械股份有限公司	设份有限公司	上十十十八八	部件名称	部件图号	Н	准结	
鄉一六年	- 六电铁钢	休衣上にアコ	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	甘	定额	
日 上 計		並 工	松			Н	大 ※ 金
11	(M45310Q) 与	气动离合器罩					
	外露不配合表面	面(包括刀具修正面)涂无铅交通黄色	[色 (RAL1023) 醇酸面漆。	0			
	注意: 1) 不外	注意: 1) 不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。					
	2) 如有现场焊接部位,	接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	n范围内涂TECTYL506防锈油。	:渊。			
	零件尺寸不足150mm的,	50mm的, 整个零件均涂TECTYL506防锈油。	锈油。				
编制		申	修改标志		#	34 页	第 25 页

中信重工机械股份有限公司	七十件十米次	部件名称	楙	部件图号	H	淮	
铆一六电铁钢	(分) ストコート ストコー	Ф5.5X2.4m半自磨机	自磨机	M453Q	臣	定额	
工 业	赴	内谷				H	大 ※ 本
12							
圆筒筛單(M	(M45312Q)						
外露不配合表	外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅交通黄色(RAL1023)醇酸面漆。	色(RAL1023)	醇酸面漆。				
注意: 1) 不	1) 不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	· KA					
2) 如有现场焊接部位,	焊接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	范围内涂TECTY	L506防锈油。	0			
零件尺寸不足150mm的,	已150mm的, 整个零件均涂TECTYL506防锈油。	锈油。					
3) 观察门((M6738-4PC) 粘胶处不涂漆。						
(1) 本場(1) 上部電(1)	(M45312-2PQ) 挂胶处不涂漆。						
编制	审查	参	修改标志		# \$	34 页	第 26 页

中信重工机械股份有限公司	冷洪十十十十	部件名称	名称	部件图号	Н	准结	
六电铁钢	コンコー教会	Ф5.5X2.4m半自磨机	m半自磨机	M453Q	拉	定额	
一 十 十	举 工	内谷	_			H	之 ※ ◆
慢驱联轴器罩	罩(M45313Q)						
外露不配合	外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅交通黄色(RAL1023)醇酸面漆。	色(RAL102	3) 醇酸面漆。				
注意: 1) 不	1) 不外露的不配合表面涂无铅铁红醇酸底漆。	***					
2) 如有现场焊接部位,	的焊接部位, 现场焊接轮廓线周围150mm范围内涂TECTYL50	范围内涂压	CTYL506防锈油。	°			
零件尺寸不足150mm的,	足150mm的,整个零件均涂TECTYL506防锈油。	锈油。					
						-	
	申香		修改标志		# 3	34 页	第 27 页

中信重工机械股份有限公司	七十十十八次	部件名称	部件图号	工権结
柳一六电铁钢	休秋してトコ	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	时定额
	工序内	☆		工艺装备
14				
<u></u> <u></u> <u></u> <u></u>	磨机静压轴承液压站(TE20404063L)			
从层不而入当	从最不耐入丰石(何好刊目核正否)、冷于机工群A(DAI 5015)	DAI EO1E) 語張田淡		
	A T T T T T T T T T T T T T T T T T T	, , , , ,	10 14 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11	
大 / / / / / / / / / / / / / / / / / / /			o flavt // 1.1	
提醒: 注意表	注意按照图纸中技术要求徐漆。			
油箱内表面	油箱内表面喷涂两层WD-40防锈油,须满喷,有油膜。			
不锈钢表面涂	不锈钢表面涂灰色纯环氧底漆(W3060110058),面渗	面漆随所属部件。		
编制	审查	修改标志		共 34 页 第 28 页

中信重工机械股份有限公司	5份有限公司	五 十 十 十 共 次	部件名称	部件图号	Н	准结	
鄉一六年	六电铁钢	伝衣上して口	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
H 上 新		社	内容				艺紫备
15							
	液压站 (E6683G)						
	外露不配合表面	外露不配合表面(包括刀具修正面)涂无铅天蓝色(RAL5015)	(RAL5015) 醇酸面漆。				
	其余徐漆技术要求	其余涂漆技术要求按Q/IM 546.4-2013 《液压、润	润滑系统涂装通用技术条件》	牛》执行。			
	提醒: 注意按照图	注意按照图纸中技术要求涂漆。					
	油箱内表面喷涂两	油箱内表面喷涂两层WD-40防锈油,须满喷,有油膜。	#₩ %				
	不锈钢表面涂灰色	不锈钢表面涂灰色纯环氧底漆(W3060110058), I	面漆随所属部件。				
编制		申香	修改标志		#	34 页	第 29 页

Φ5.532.4m半自磨机 N453Q F2 定額	中信重工机械股份有限公司 涂装工艺卡片
工 序 內 容 工艺装于燥后再涂防锈油。 于燥后再涂防锈油。 等间防锈和防硫碰伤管理规定》执行,对于不涂漆的 5道工序前无锈蚀。 5油(物料号: W2836100007),干膜厚80um,不得漏涂, 77防锈脂(物料号: W2860100005)用塑料布包裹。 6565)防锈。	六 中 供 報
干燥后再涂防锈油。 序间防锈和防磕碰伤管理规定》执行,对于不 该道工序前无锈蚀。 5油(物料号:W2836100007),干膜厚80um, 77防锈脂(物料号:W2860100005)用塑料布色 305)防锈。 锈脂(物料号:W2860100005)用塑料布包裹。	
干燥后再涂防锈油。 序间防锈和防磕碰伤管理规定》执行,对于不 详道工序前无锈蚀。 5油(物料号:W2836100007),干膜厚80um, 07防锈脂(物料号:W2860100005)用塑料布色 66脂(物料号:W2860100005)用塑料布包裹。	
干燥后再涂防锈油。 序间防锈和防磕碰伤管理规定》执行,对于不 该道工序前无锈蚀。 §油(物料号: W2836100007),干膜厚80um, 97防锈脂(物料号: W2860100005)用塑料布色 66脂(物料号: W2860100005)用塑料布色裹。	防锈说明
执行,对于不干膜厚80um, 195)用塑料布包裹。	所有部件的配合表面油污均清洗干净,
6100007), 干膜厚80um, W2860100005) 用塑料布包裹。	工序间防锈按照Q/HM 19415-2012《
6100007), 干膜厚80um, W2860100005) 用塑料布包裹。	非加工表面也按照该规定执行,确(
W2860100005) 用塑料布包裹 (60100005) 用塑料布包裹。	外露不涂漆表面涂TECTYL 506硬膜防锈油工品户七百石油
W2860100005)	於 (三 ()
W2860100005)	螺纹涂907防锈脂(物料号: W286010
	装箱件(包括螺栓、螺母等)涂907
	- 电

· 世	工机械用	中信重工机械股份有限公司	部件	部件名称	部件图号	H	准结	
领		はががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががががが	Ф5. 5Х2.	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q	甘	定额	
H 独	H#	¥ I	石谷				17	大 一 一 一 一 一 一
17								
	4	酸洗后的管子由酸洗厂家对管子进行防锈,外表面按油漆防锈工艺涂漆,	面按油漆防锅		内表面涂WD-40			
		万能防锈油并用塑料盖密封再用塑料布进行包装(管子一端密封,	(管子一端密		将WD-40万能防锈油灌入管子	N		
		内旋转保证内表面吸附均匀, 开口端密封)。 Φ60	Φ60mm及以内的管子按]管子按此执行,	デ, Φ60mm以上的管	1e15		
		子内表面涂WD-40万能防锈油 (W2836100012) 再只	再只用塑料布进行包装	i 行包装。				
		对于非液压管子, 发加工分厂前除锈, 按照工艺要求防锈、		涂漆。				
	C	对于平面涂防锈油的精制光孔和非精制光孔,均涂907防锈脂;	除907防锈脂;		对于平面涂漆的精制光孔,			
		徐907防锈脂防锈, 非精制光孔涂底漆防锈。所有	所有螺纹孔涂907防铸脂	7防锈脂防锈。				
	9	与混凝土接触部位涂TECTYL 506硬膜防锈油。						
		注: WD-40防锈油使用前要在桶内摇匀。喷涂两层。	0					
编		申		修改标志		# 3	34 页	第 31 页

## 一六电铁钢	1 1 1	部件名称	部件图号	Н	准结	
游位。 京校人员按合同 京校、中间游戏中间游戏。 一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一种、一		Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
	举 丁	内谷			#X H	: 茶
4 4 4 5 5 5 5 5 5 5						
本						
本 本 年 年 本 本 本 本 本 本 本 本 本 本	查油漆颜色。					
		辅以拇指下压法检测漆膜是否干燥。				
議 を を を を を を を を を を を を を	气泡、裂纹、	脱落、咬底、渗色、不	不盖底、			
数 2 次 2 次 2 次 2 次 2 次 2 次 2 次 2 次 2 次 2						
海 (連 (注) (注) (加) (対) (対) (対)	主要面上不允许出现流挂和气泡等缺陷。	挂和气泡等缺陷。(用肉眼或五倍放大镜观察	见察)		
(計)(計)(計)(計)	线角处要薄一些但要盖底, 不	不出现流淌, 不显刷痕	0			
力 二用锋利 mm), a汁? m	亮均匀、色泽一致,					
二用 锋利 mm), 紹計り。m						
上用 锋利 mm), 紹計9 m						
, E		的叉, 刀痕划至钢板, 然	然后贴专用压敏胶带			
	言用手迅速将胶带扯	起,如刀痕两边涂层	号被粘下的总宽度			
					_	
编制 审查		修改标志		共 34	页	第 32 页

中信重工机械股份有限公司	计十十十八次	部件名	名称	部件图号	H	准结	
卵一六电铁钢	存後上へトロ	Ф5.5X2.4m半自磨机	半自磨机	M453Q	拉	定额	
工 <u></u>	拉	内谷				H	艺茶各
18							
划格法:							
按照GB/T 9	9286标准的规定,多刃刀具对于漆膜厚度大于120 μ m、	葽大于120μ		坚硬涂层或纹理类涂层,			
不可采用该	不可采用该种方法检测。						
使刀垂直于	使刀垂直于样板表面对切割刀具均匀施力, 并采用适宜的间距导向装	适宜的间距	寻向装置,				
用均匀的切	用均匀的切割速率在涂层上形成规定的切割数。所	所有切割都应划透至	训透至底材表面。	。 国			
重复上述操	重复上述操作,再作相同数量的平行切割线,与原先切割线成900角柱	5先切割线成9	i ※	以形成网格图形。			
用软毛刷沿	用软毛刷沿网格图形每一条对角线, 轻轻地向后扫几次, 再向前扫几次。	1几次,再向国	前扫几次。				
按均匀的速	按均匀的速度拉出一段胶粘带,除去最前面的一段,然后剪下长约75	7, 然后剪下		mm的胶粘带。			
把该胶粘带	把该胶粘带的中心点放在网格上方,方向与一组切割线平行,	割线平行,	然后用手指				
把胶粘带在	把胶粘带在网格区上方的部位压平,胶粘带长度至少超过网格20 mm。	5少超过网格2	o mm°				
为了确保胶	为了确保胶粘带与涂层接触良好,用手指尖用力蹭胶粘带。透过胶粘	1	寸胶粘带看到的	的			
涂层颜色全	涂层颜色全面接触是有效的显示。在贴上胶粘带5min内,		拿住胶粘带悬空的	一灣,			
并在尽可能	并在尽可能接近600的角度,在 0.5-1.0s内平稳地撕离胶粘带	地撕离胶粘带	0				
对比GB/T 9	9286中表1实验结果分级, 0-2级为合格。						
编制	車	<u>₹</u>	修改标志		共 34	4 页	第 33 页

中信重.	工机械股	中信重工机械股份有限公司	上十十十八八八	部件名称	部件图号	Н	准结	
一侧-	1	六电铁钢	伝教上ムト月	Ф5.5X2.4m半自磨机	M453Q		定额	
H 选	H#		美 工	内容			H	艺装备
18								
		5、厚度						
		涂层厚度的检测应存	涂层厚度的检测应在每一层干燥后进行,全部涂层	全部涂层涂装完毕后, 再测总厚度。	。公本			
		检测方法:						
		用电磁式膜厚仪检测,	则, 每10m²(漆膜面积不足10m²的按10m²计)作为	的按10m²计)作为一处,	管路等细长体每			
		3m-4m长作为一处,	每处检测3点-5点。每处所测个点厚度的平均值,		不得低于规定			
		涂层总厚度的90%,	且不得高于120%。每处所测各点	每处所测各点厚度中的最小值不应小于规定涂层	,于规定徐层			
		总厚度的70%。						
编制			申	修改标志		# 3	34 页	第 34 页