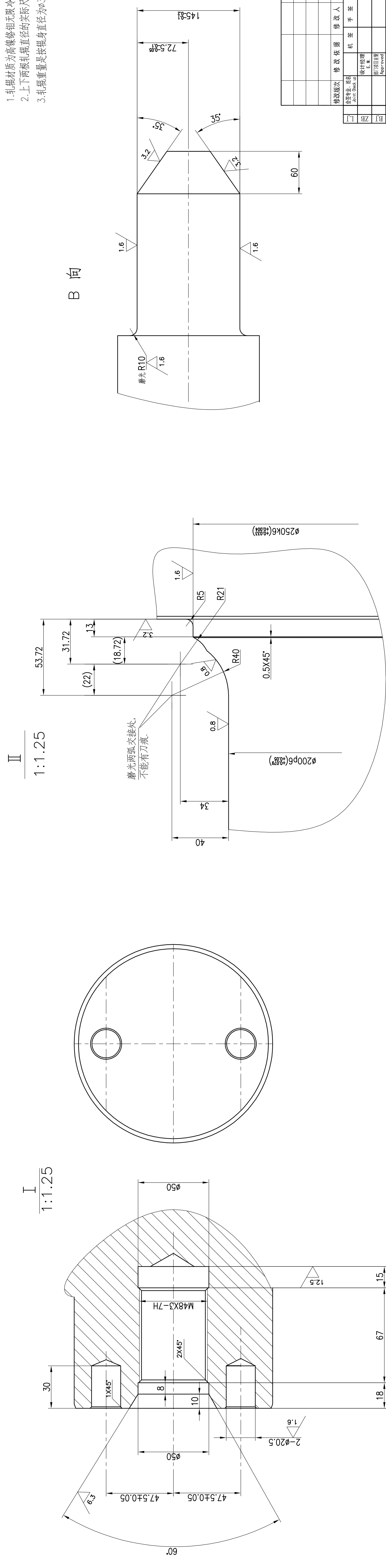


求要术技

1. 轧辊材质为高镍铬钼无限冷硬球墨合金铸铁, 辊身表面硬度HS>73~78。
2. 上下两根轧辊直径的实际尺寸偏差不得大于0.12mm。
3. 轧辊重量是按辊身直径为 $\phi 390\text{mm}$ 时计算的。

[illegible]