

技术要求：

1. 材料成份及机械性能应符合GB/T1504—1991的规定;
2. 不得有砂眼、气眼、缩孔、夹渣等影响强度的铸造缺陷;
3. 辊身硬度HSD68—73, 辊颈硬度HSD43—48;
4. 轧辊表面应光滑, 不应有沟痕、碰伤或降低轧辊强度及影响寿命的缺陷;
5. 圆角过渡处的光洁度必须达到图纸要求;
6. 保留中心孔;
7. 成对轧辊的实际直径偏差0.12, 并打印成对记号。

借通用件登记

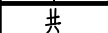
旧底图总号	
-------	--

簽 字

日期

图 幅	
-----	--

A1

					轧辊	WXX350B17-101-102-3C		
						图样标记重量比例		
						7601:3		
标记页数	更改文件号	签字	日期			共页第页		
设计张健	标准审查					镍钼球墨铸铁II	 马鞍山建诚机械制造有限公司	
校核	审定							
审核	批准							
工艺审查	日期	2015.11.08						