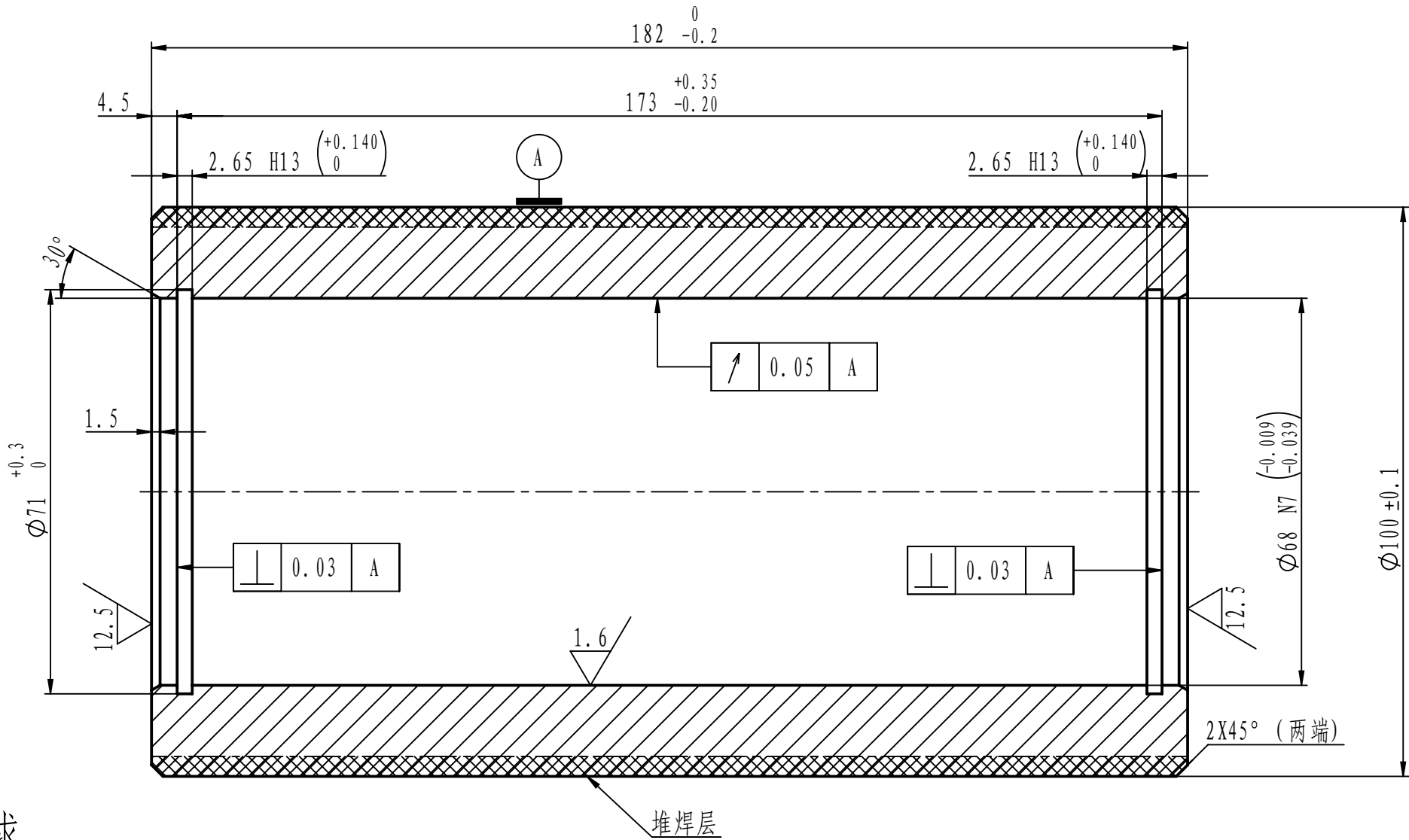


序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期
1					
2					
3					



技术要求

- 1、锻件不得有夹层、折叠、裂纹、结疤、夹渣等缺陷。
- 2、锻件应符合锻件通用技术要求JB/T5000.8-2007。
- 3、锻件应进行超声波探伤，探伤要求按JB/T5000.15-2007执行，探伤质量等级为Ⅱ级。
- 4、辊子母材调质处理：217~255HBW。
- 5、辊子表面堆焊：堆焊分为三层，每层厚度为3mm。
堆焊材质化学成分如表格所示。
辊子加工后，堆焊第二、三层总厚度不小于3.5mm。
- 6、堆焊后辊子表面硬度为42HRC~48HRC。

堆焊材质表

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	V
第一层	0.04	1.1	0.6	17.5	0.8	0	0	0
第二层	0.12	1.1	0.6	13	2.8	1.25	0.2	0.2
第三层	0.12	1.1	0.6	13	2.8	1.25	0.2	0.2

比 例	1:1	材质	42CrMo
质量(kg)	6		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审 核			
设 计 师			
制 图			

CISDI 中冶赛迪			
辊身			
图号	00260078DR2115ME047-136	A	1/1