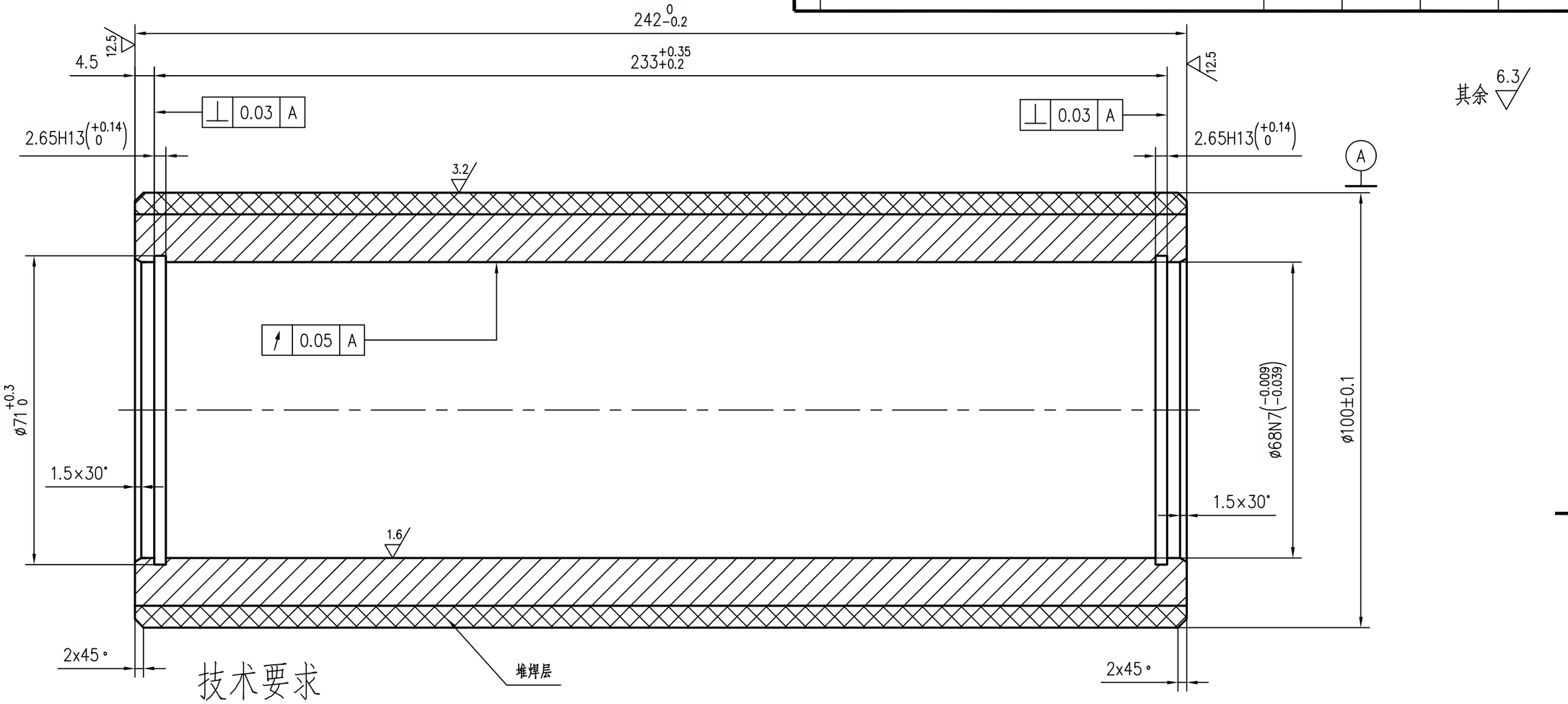
序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期



技术要求

1. 锻件不应有夹层、折叠、裂纹、结疤、夹渣等缺陷。
2. 锻件应按通用技术要求（JB/T5000.8-2007）的有关规定执行。
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Ⅲ级。
4. 母材调质处理：217HBW~255HBW。
5. 辊子表面堆焊:堆焊分三层,每层厚度3mm。
   堆焊材质化学成分见下表：

	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

   辊子加工后,堆焊第二、三层总厚度最小为3.5mm。
6. 堆焊后辊子表面硬度为42HRC-48HRC。

比 例	1:1	材质	42CrMo
质量(kg)	8		
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 00260078DR2115ME045-17 | A | 1/1

会 签

声明：本作品权益属中冶赛迪，所含信息、专有技术应予保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied,duplicated, changed or altered,submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.

A3 | 0.25A1