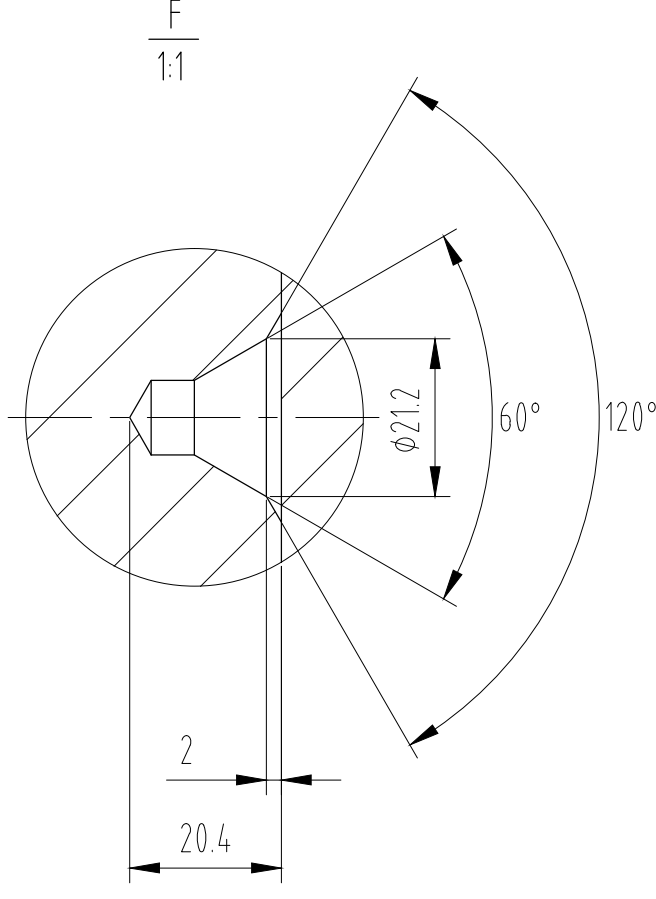
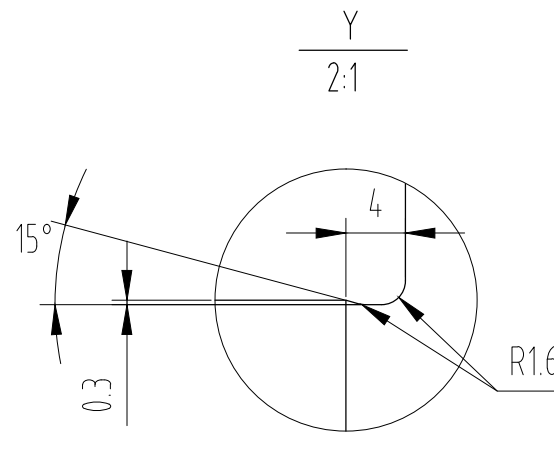
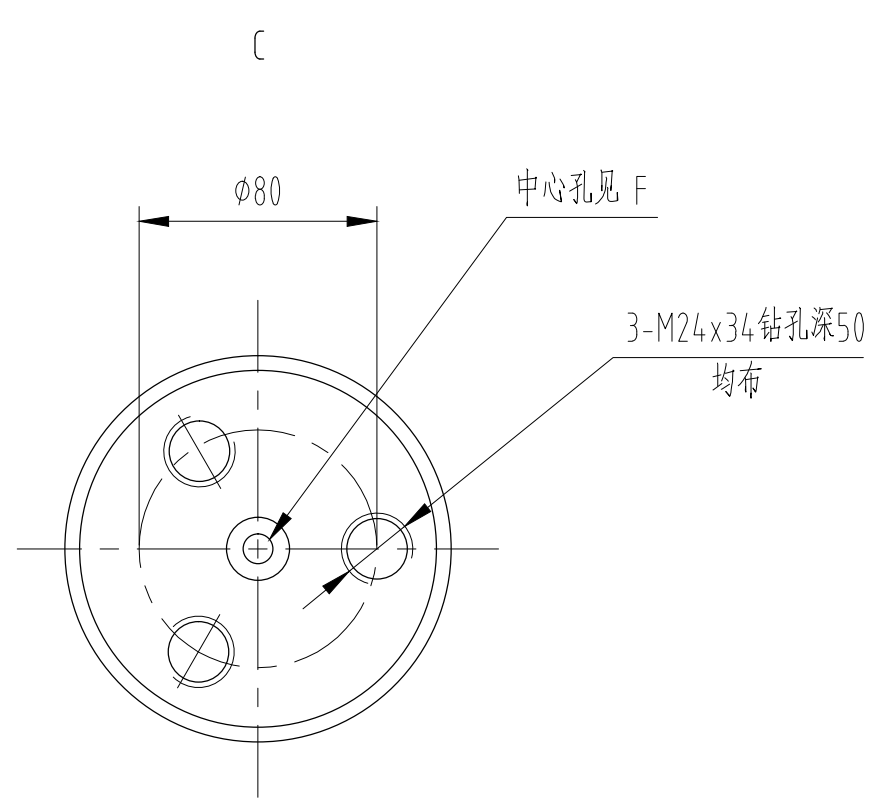
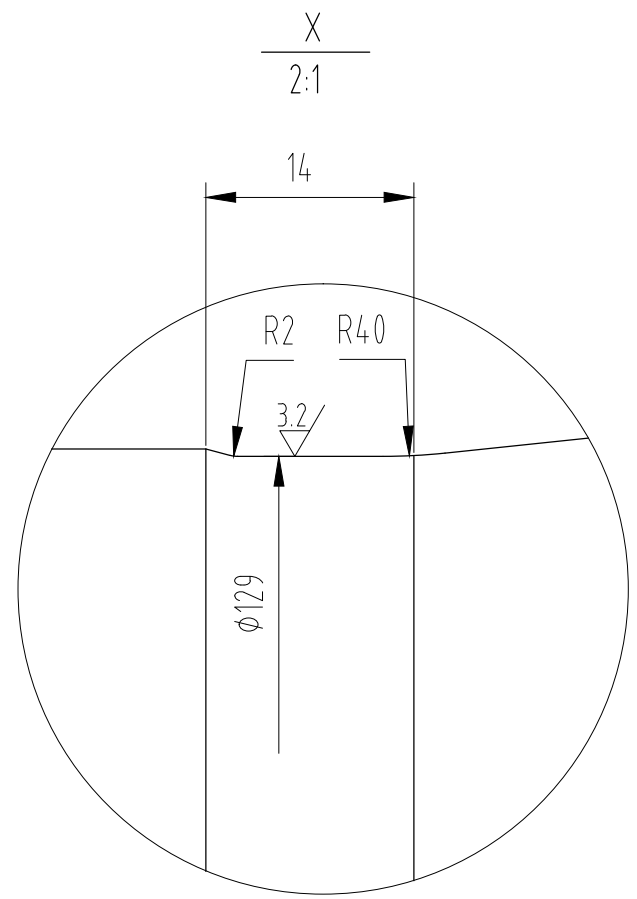
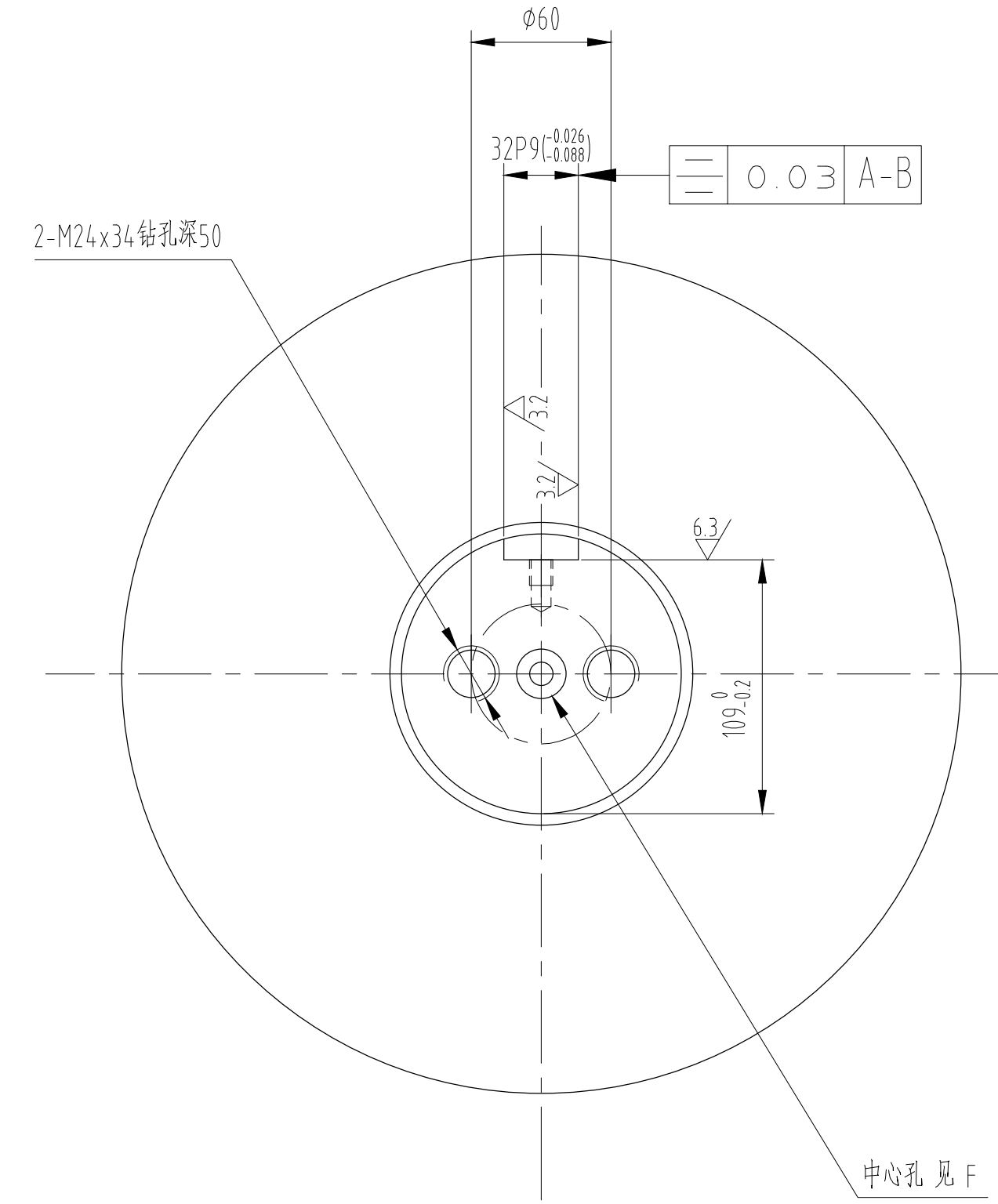
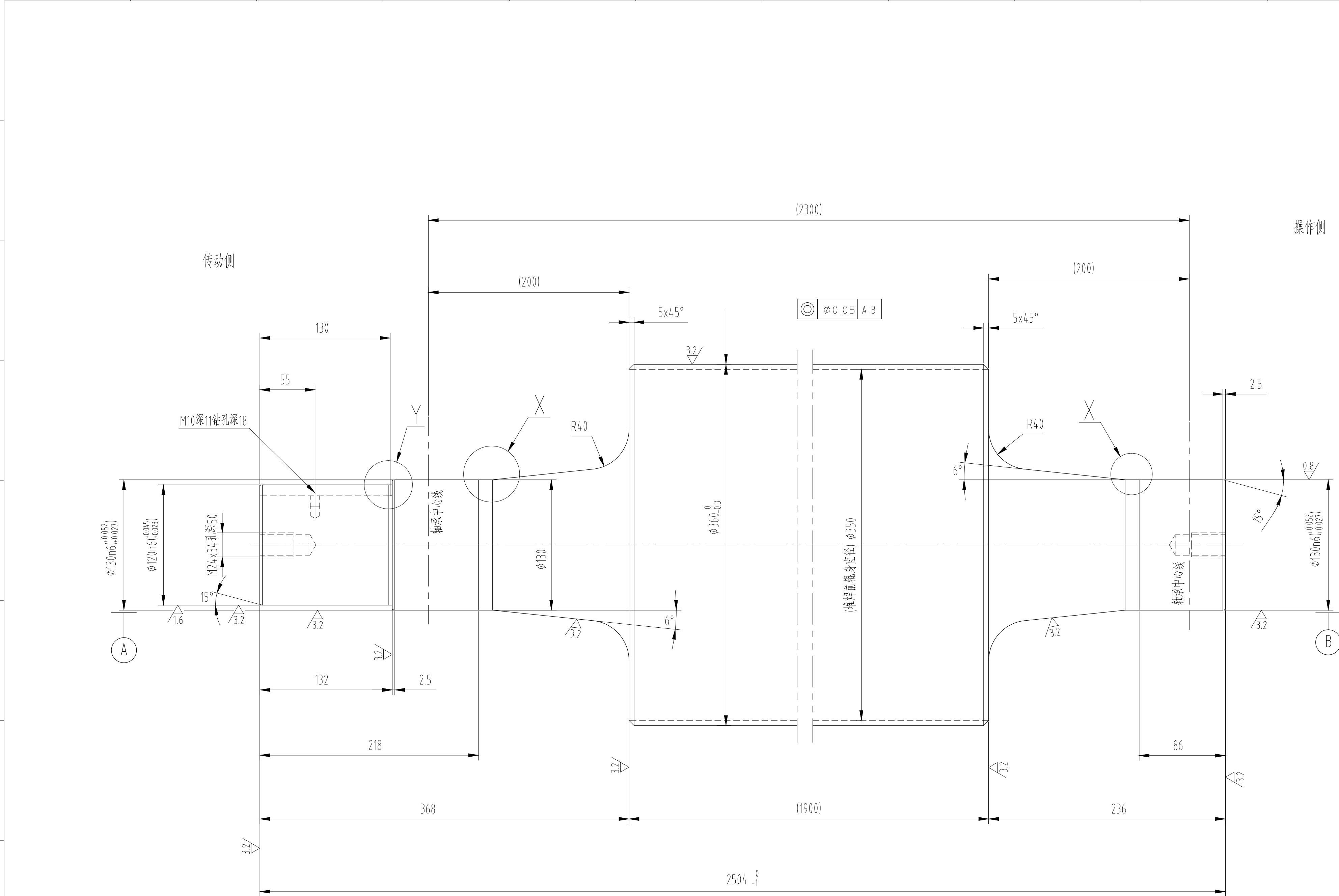


The copyright of this drawing is owned by Erzhang(Deyang) Heavy Equipment Co., Ltd. No reproduction or transferring to the third party is permitted without prior authorization.

本图版权归二重（德阳）重型设备有限公司所有，未经授权禁止复制或转让给第三方使用。



技术要求

1. 辊子本体材质为35SiMn，热处理硬度：HB217-255；
2. 辊子表面进行堆焊，堆焊后辊子表面硬度为HRC40-50，堆焊后要消除焊后残余应力；
3. 堆焊材料采用2Cr13系列的堆焊焊丝，其余由焊接工艺定；
4. 辊子粗加工后(堆焊前)整体进行超声波探伤，超声波探伤按标准 SEP1921:1984规定的检验组3 E-e级检验；
5. 辊子精加工后，在辊颈处进行磁粉探伤，磁粉探伤按标准 EJB1137-2002；
6. 螺孔2-M24和3-M24对其公称位置允差为0.5。

1324.004.101.03.00.03.004	1324.004.101.03.00.02.004	1324.004.101.03.00.01.004	号					辊子							
				标记	处数	分区	变更文件号	签字	日期	35SiMn	GB/T4458.1 	通用技术条件 JB/T5000			
				设计	范鹏	标准化									
				专责设计师	郑永红	总设计师	总工程师								
1324.004.101.03.00.03.004	1324.004.101.03.00.02.004	1324.004.101.03.00.01.004	号	审查	郑永红					共 1 张 第 1 张				二重装备 E H E C	
				主任设计师		日期	2024/8/26								21346034
				室主任											
				重量	比例	幅面	版本								
				1604	1:2.5	1									

