**轧辊采购**

**技术协议**

甲方：甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司

乙方：

日期：

甲方：甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司

乙方：

甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司（以下简称甲方）委托

 （以下简称乙方）为其提供各规格轧辊。双方就供货范围，技术要求，和售后服务等内容进行协商，主要内容如下：

**一、供货范围**

粗轧轧辊Φ610mm、中轧轧辊Φ470mm。轧辊应当符合铸铁轧辊GB 1504-2008加工工艺要求，非标按照甲方提供要求提供产品。采取离心铸造。

**二、产品性能要求**

轧辊不得有裂纹、夹杂、疏松、气孔等铸造及可见缺陷，材质性能及硬度等要求见下表。

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **轧辊规格** | **轧辊材质** | **抗拉强度** | **辊身 硬度** | **辊颈硬度** | **工作层厚度****（半径）** | **备注** |
| φ610\*800 | 珠光体球墨铸铁 | ≥450MPa | 60-65HSD | 35-45HSD | ≥110mm |  |
| φ470\*700 | 珠光体球墨铸铁 | ≥450MPa | 60-65HSD | 35-45HSD | ≥70mm |  |

**三、轧辊单槽过钢量**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **机组** | **架次** | **单槽轧制量(吨)** | **备注** |
| 粗轧 | 1H | 35000～38000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ　 |
| 2V | 35000～38000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 3H | 32000～38000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 4V | 25000～30000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 5H | 20000～22000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 6V | 20000～22000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 中轧 | 7H | 20000～25000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 8V | 20000～25000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 9H | 20000～25000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 10V | 18000～20000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 11H | 18000～28000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |
| 12V | 18000～20000 | 珠光体球墨铸铁Ⅱ |

**四、质量要求**

1、轧辊尺寸严格按照双方确认的订货图纸要求控制。

2、辊身工作面不应有目视可见的裂纹、砂眼、气孔、毛刺和夹杂，辊颈部位表面不得有疏松、裂纹、缩孔、砂眼和夹杂等制造缺陷，轧辊内部气孔、夹灰、夹杂≤2.0级。轧辊应进行超声波探伤检测。

3.轧辊辊身硬度差不得超出4度。

4.轧辊在加工过程中不得出现材质不均，造成现场无法车削，或在车削过程中出现蹦块现象。

5、轧辊加工过程中符合硬质合金孔型刀加工工艺条件。

**五、标识**

成品检验合格后，在传动侧辊颈端面刻品牌标识、材质代号、辊号。每只轧辊要附带乙方质量检验部门提供（盖章）的质量合格证书。内容包括:甲方和乙方名称、合同号、产品编号、辊号、产品规格、冶炼炉号、材质牌号、硬度、探伤结果、轧辊重量、生产日期，辊身与辊颈尺寸公差等项目。

**六、包装要求**

辊颈采用防锈措施，并包裹彩条布内衬，外部用塑料瓦椤板包装，用打包带扎紧。轧辊辊身还要进行相应的防锈、防撞包装。

**七、质量异议**

如轧辊在使用过程中出险问题，乙方在接到甲方质量信息反馈后，72小时赶到轧辊使用现场进行处理。并按国家标准进行检测，如因轧辊本身质量问题造成掉块、崩槽、断辊的，因材质问题无法车削，应及时赔偿同规格的新轧辊和轧辊质量造成现场事故的损失。赔偿同规格的轧辊仍然出现质量问题将进行退货。

**八、服务**

如甲方需要，乙方必须在15日内派技术人员到现场为甲方提供相应的技术服务，并进行必要的示范。

甲方：甘肃酒钢集团西部重工 乙方：

 股份有限公司

签 字（代表）： 签 字（代表）：

日 期： 日 期：