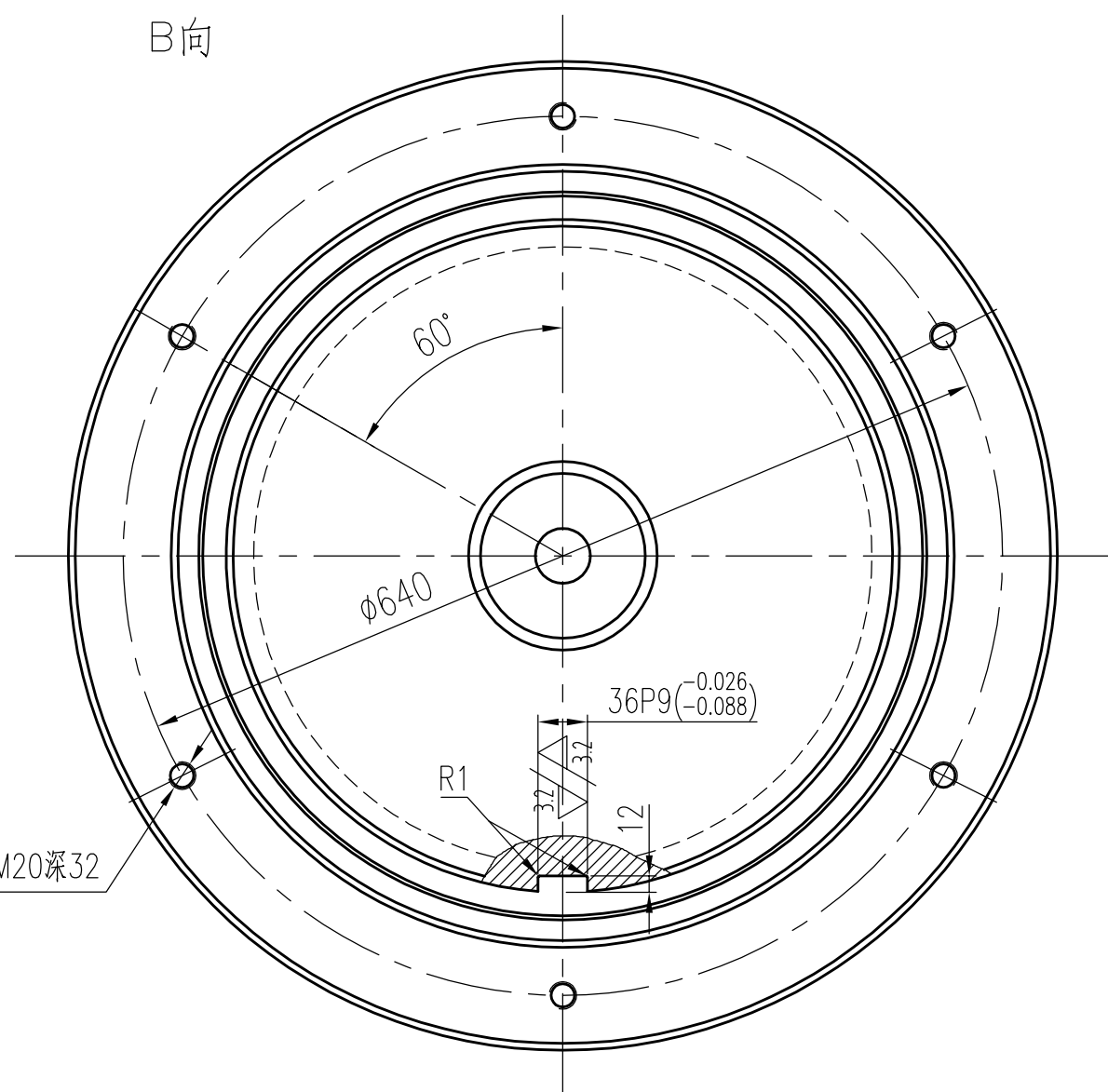
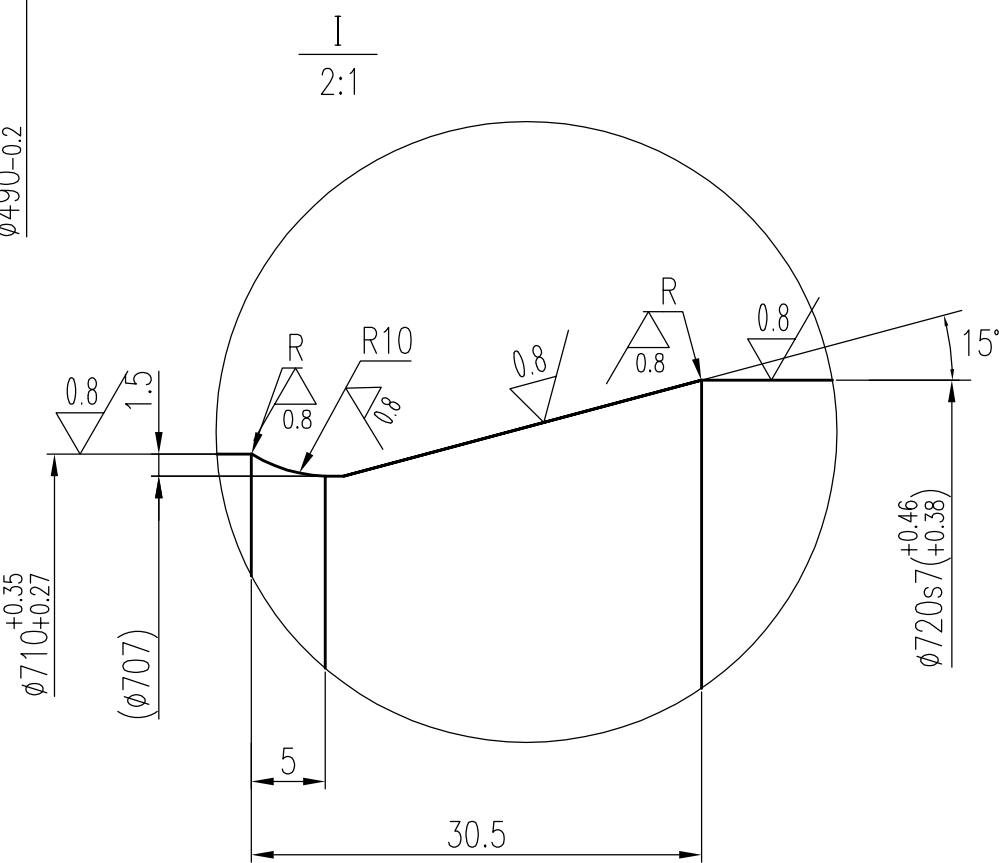
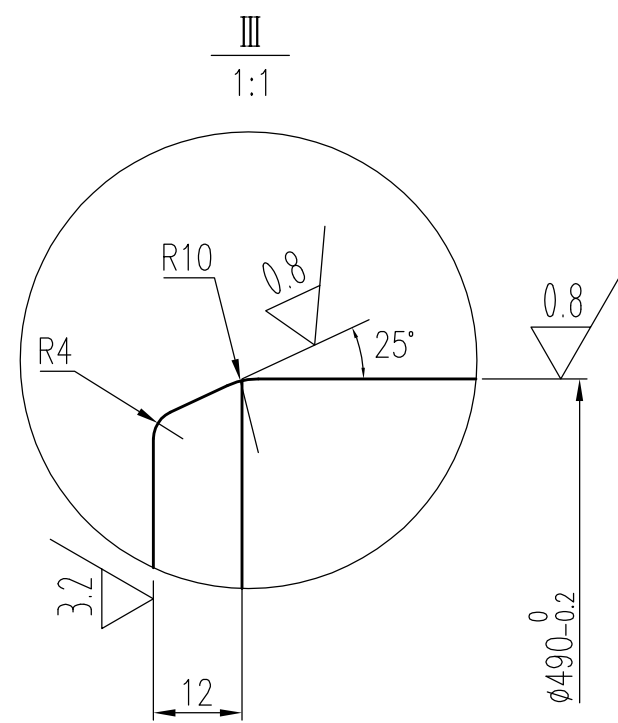
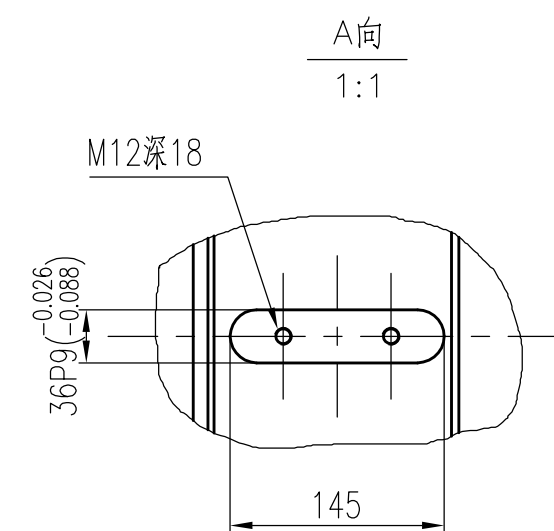
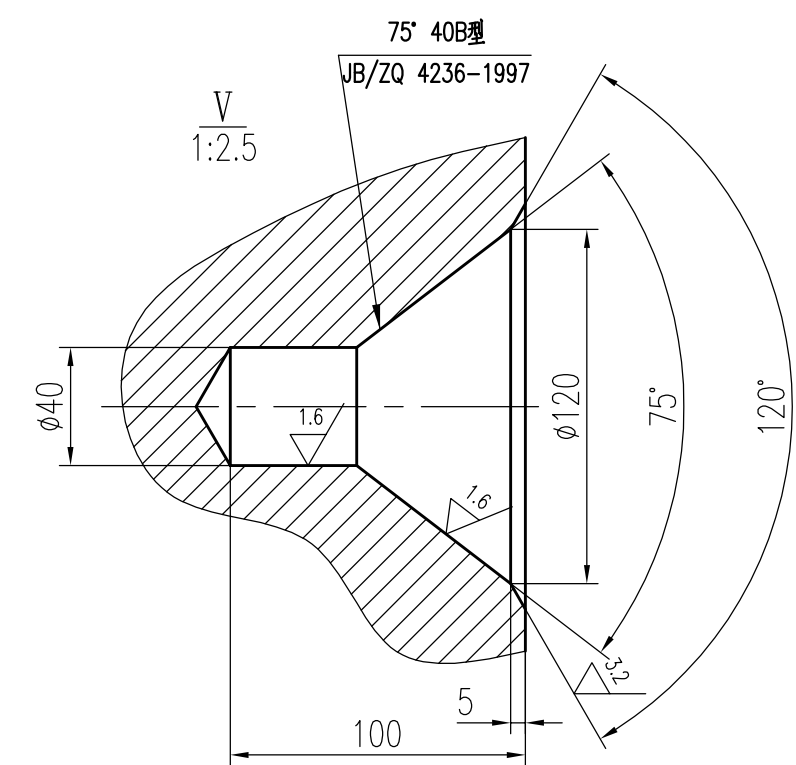
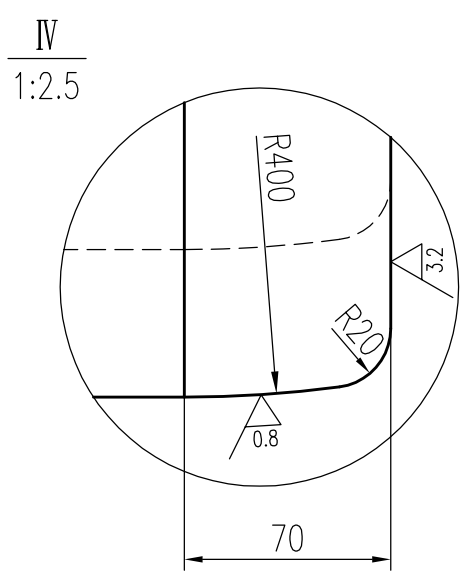
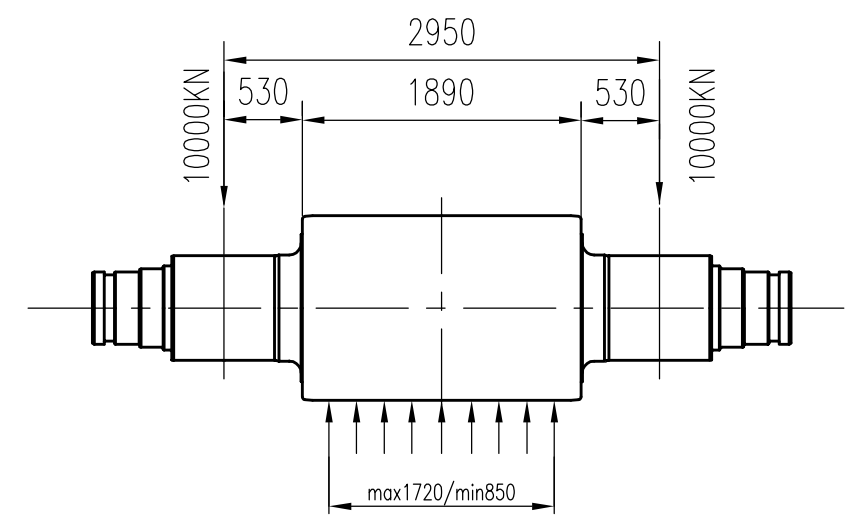


## 技术要求

1. 保证材质的化学成分Cr5.
2. 辊身与辊径表面应光洁无裂纹、压痕、斑点、刮伤等缺陷,要求对坯料进行多方均匀碾压,碾压比不小于3,不允许存在冶金缺陷,如气孔、沙眼、夹渣、偏析等
3. 新辊时辊面硬度为HSD63~68,重磨至最小辊径 $\phi 1200$ 时辊面硬度不小于HSD55,辊径表面硬度为HSD40~50,辊身硬度的不均匀度不超过3个肖氏单位,辊身两端边缘在0~80mm范围内允许存在硬度略不均匀的软带层。
4. 辊身淬硬层深度不小于25mm。
5. 一对支撑辊外径差 $\leq 0.06\text{mm}$ 。
6. 抛丸所有沟槽和圆角,不留任何机加工刀痕,所有棱角倒圆。
7. 进行超声波探伤检查,表面探伤检查(YB/T 139-1998)。
8. 四列圆锥滚子轴承内圈装上辊径之后对其 $\phi 787.5$ 表面进行磨削,使其达到轴承设计要求,然后以轴承内圈外圆为基准对 $\phi 1250$ 表面精磨。
9. 辊身边缘处圆角每次磨削后重新修圆。



责任	签字
制图	
绘图	
描校	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

			图名	支承销	图号	M440LZJ.BR.110
修改标记	签字	日期	部件	支承销装置	所属图号	M440LZJ.BR.001
批准				 Shanghai Tian Zhong Heavy duty Machinery Co.,Ltd	比例	1:5
项目负责人					材料	Cr5
审核					重量	25590
设计					零件号	20
制图					版本号	A