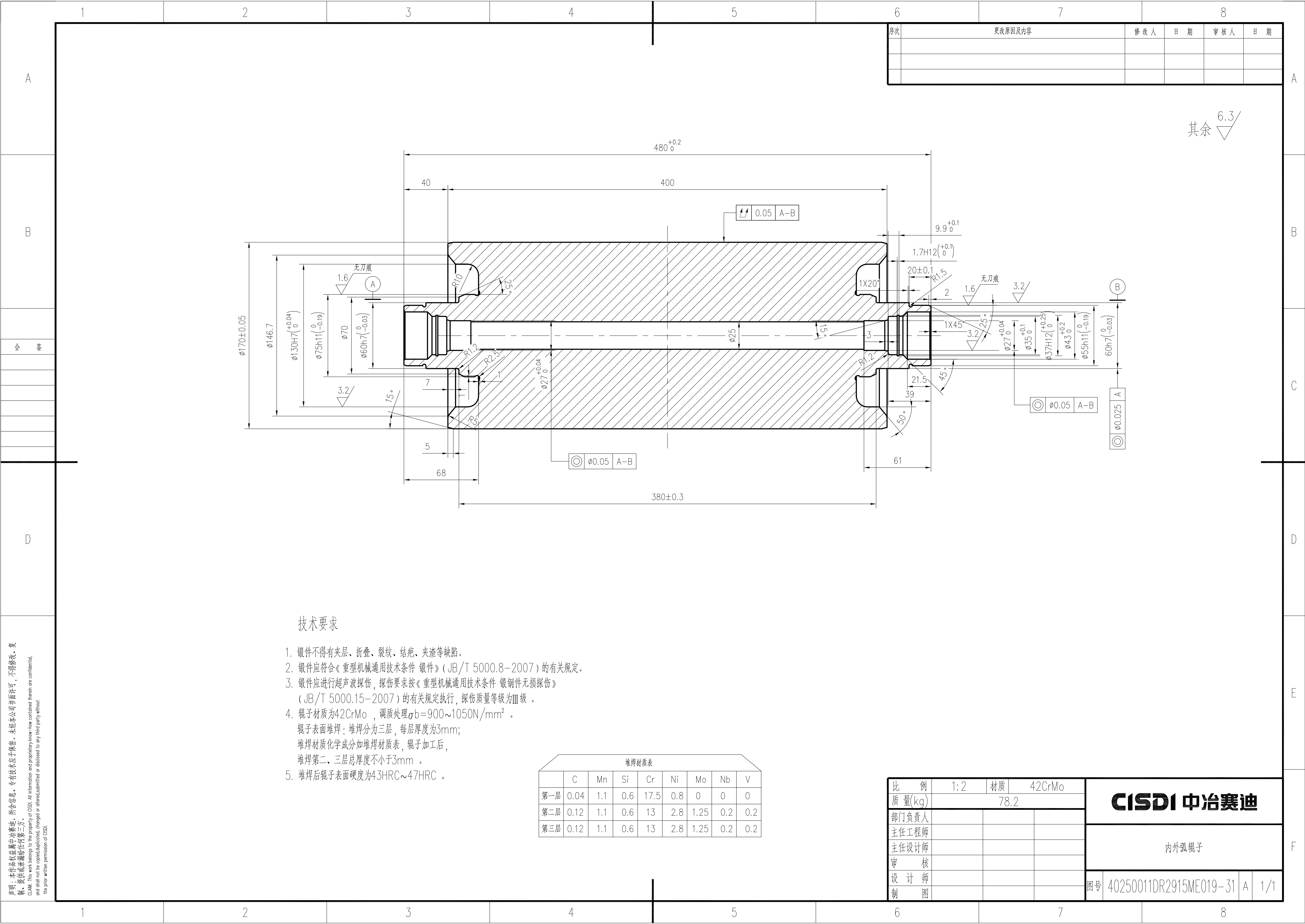




声明：本作品权益属中冶赛迪，所含信息，专有技术应予以保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、或作其他用途。中冶赛迪保留所有权利。未经许可，擅自复制或传播，将依法追究法律责任。CJAM: This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained herein are confidential, and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.

技术要求

- 锻件不得有夹层、折叠、裂纹、结疤、夹渣等缺陷。
- 锻件应符合《 重型机械通用技术条件 锻件》（JB/T 5000.8-2007）的有关规定。
- 锻件应进行超声波探伤，探伤要求按《 重型机械通用技术条件 锻钢件无损探伤》（JB/T 5000.15-2007）的有关规定执行，探伤质量等级为Ⅲ级。
- 辊子材质为42CrMo，调质处理 $\sigma_b=900\sim1050\text{N/mm}^2$ 。
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堆焊材质表，辊子加工后，
堆焊第二、三层总厚度不小于3mm。
- 堆焊后辊子表面硬度为43HRC~47HRC。