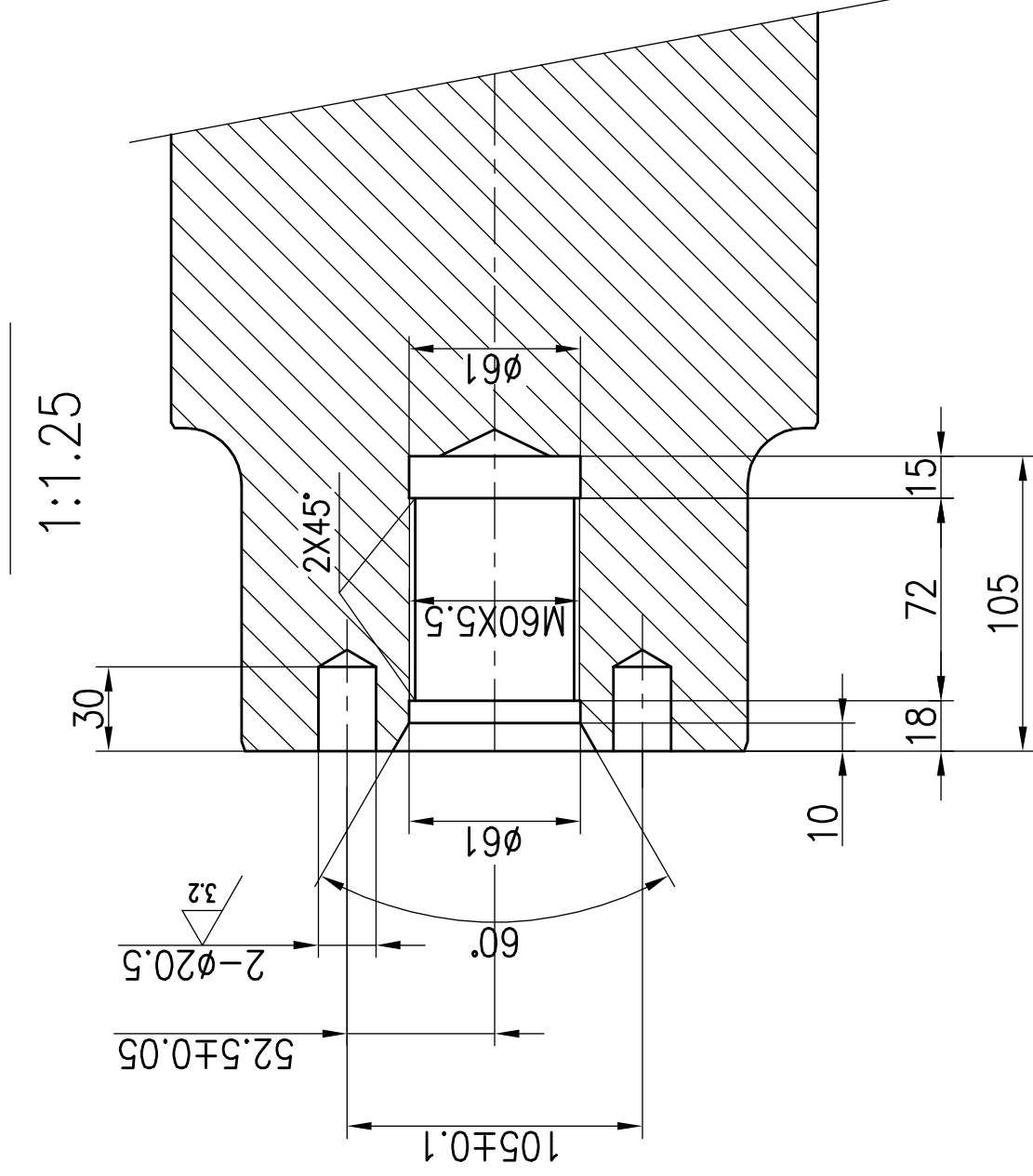
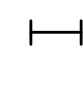
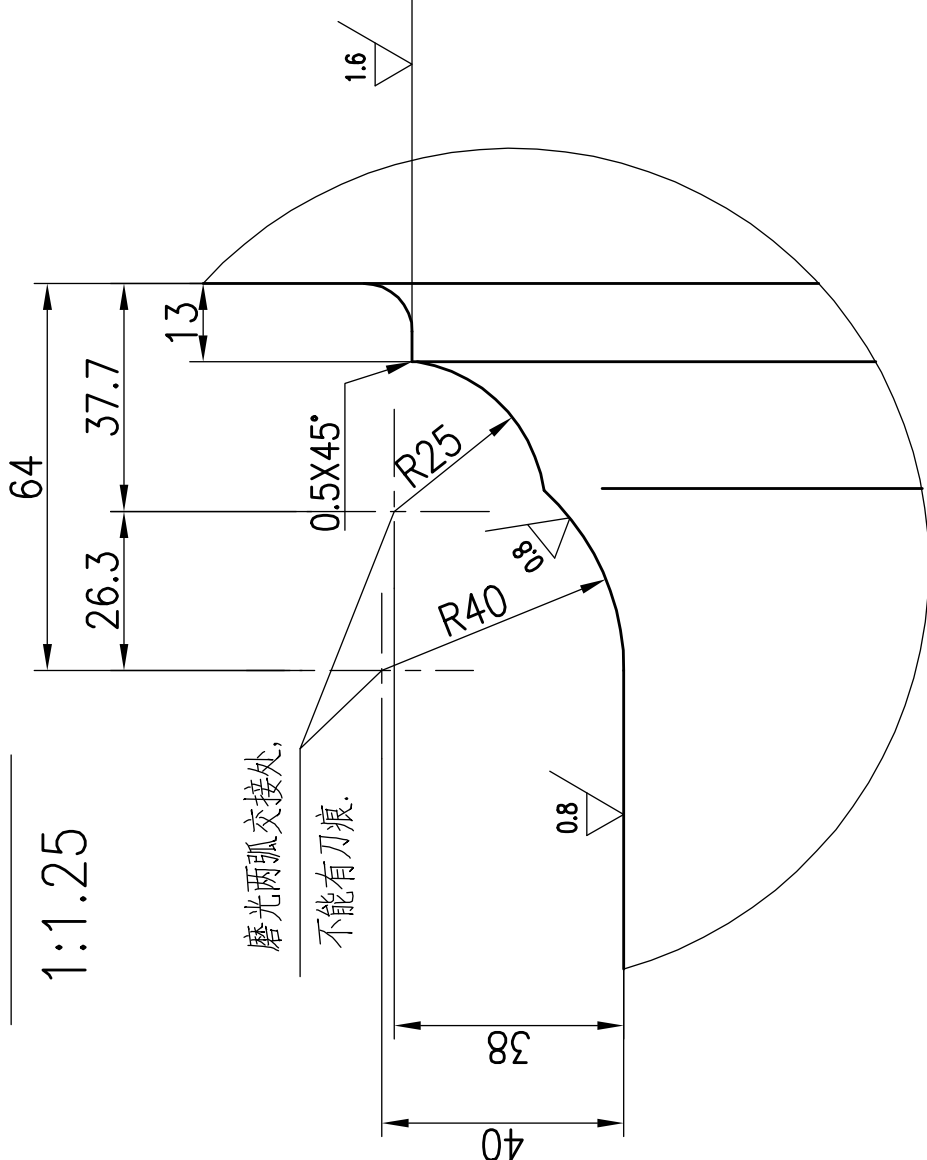
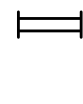
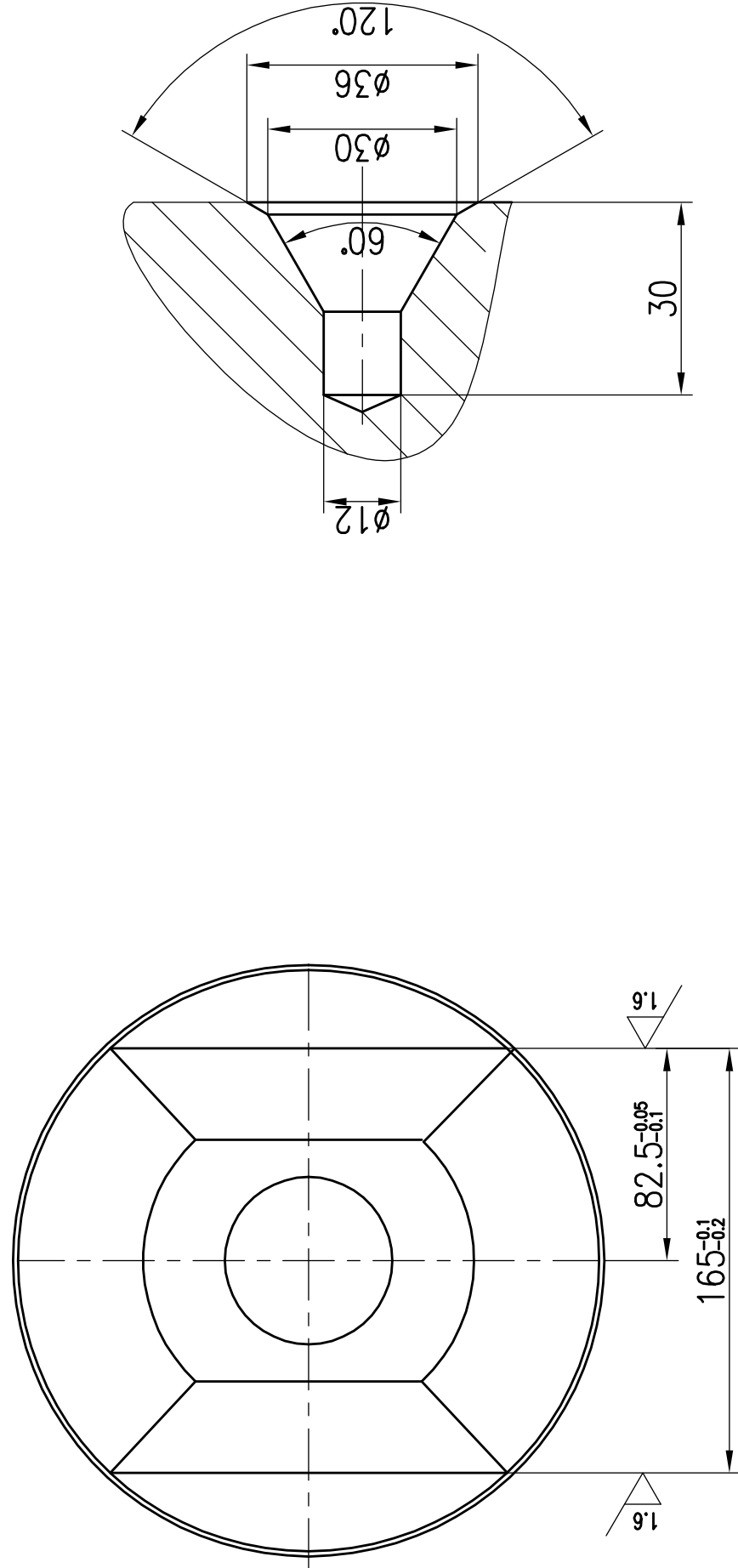
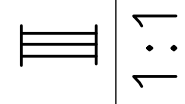


技术要术

1. 轧辊材质为高铬铬钼无限冷硬合金铸铁, 辊身表面硬度 $H>65-70$ (非冷轧机如精轧机时, 可适当提高硬度 $H>73-78$);
2. 上下两辊轧辊直径的实际尺寸偏差不得大于 0.12mm ;
3. 轧辊重量是按辊身直径为 $\phi 500\text{mm}$ 时计算的。



修改版次	修改依据	修改人	审核人	专业负责人	修改内容	修改日期
修改版次 Rev. No.	修改依据	修改人	审核人	专业负责人	修改内容	修改日期
图号	机壳	手 套	图 号	DP5295-3		第 1 页 共 1 页 Page No. Total Pages
设计经理 E 王						设备 Equip.
即用注册 Registered						阶段 Stage
审核人 Checked						制造 Make
审核 Checked						比例 Scale
设计 Desig.						日期 Date
制图 Drawn	赵其彪					修改版次 Rev.
材料 Material						
重量 Weight						
1600						
中冶京诚工程技术有限公						
司						
Beijing Engineering & Technology Corporation Limited						
0	10	20	30	40	50	60
70	80	90	100			
15						