



技术要求

- 1、调质处理HB286-321；
- 2、辊身表面淬火硬度HRC59-61，淬硬层深度不小于2mm。
- 3、φ57h5表面镀硬铬，镀层厚度0.03-0.05mm；镀铬抛光至图纸要求；
- 4、两端保留中心孔。
- 5、不得有裂纹，针点，磨削螺旋印等表面缺陷。

借通用件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

					GCr15			重庆艾迪尔机械设备制造有限公司	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	IDE-LWJ-YHGX-01-4	
设计			标准化						
审核					共 页		第 页		
工艺			日期		2				