

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB 4056—91

金属板材矫正机工作辊技术条件

1991-05-04 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

金属板材矫正机工作辊技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了辊式金属板材矫正机工作辊的技术要求、试验方法及验收规则等。
本标准适用于辊式金属板材矫正机用的整体锻造合金钢工作辊(以下简称矫正机工作辊)。

2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 1184 形状与位置公差 未注公差的规定
- GB 1299 合金工具钢技术条件
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 3077 合金结构钢技术条件
- GB 4340 金属维氏硬度试验方法
- GB 4879 防锈包装
- GB 5617 钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定
- GB/T 13313 轧辊肖氏硬度试验方法
- YB(T)1 高碳铬轴承钢

3 技术要求

矫正机工作辊应符合本标准,并按规定程序批准的图样制造。有特殊要求时,由供需双方协商决定。

3.1 矫正机工作辊用钢

矫正机工作辊用钢的钢号和化学成分应符合表1的规定。

3.2 矫正机工作辊锻件的锻比

矫正机工作辊锻件采用钢锭锻造时,辊身锻比一般应不小于3,采用钢坯锻造时,辊身锻比不小于1.5。

3.3 矫正机工作辊的热处理

3.3.1 矫正机工作辊应经热处理,辊身、辊颈表面的硬度应符合图样和技术文件或有关协议的规定。

3.3.2 矫正机工作辊辊身表面硬度应根据使用条件确定,一般推荐冷矫75~95HSD、热矫35~75HSD,在10HS硬度单位范围内选取。

3.3.3 矫正机工作辊辊身表面硬度应均匀,其硬度均匀性应不大于5HS硬度单位。