

YB

中华人民共和国行业标准

YB 4055—91

皮尔格轧辊技术条件

1991-05-04 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

皮尔格轧辊技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了皮尔格轧辊的技术要求、试验方法、检验规则等。
本标准适用于皮尔格轧辊(以下简称轧辊)的制造与验收。

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 228 金属拉伸试验法
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 4341 金属肖氏硬度试验方法
- JB/ZQ 4236 75°中心孔

3 技术要求和试验方法

3.1 轧辊的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 %

C	Si	Mn	Cr	Mo	P	S
					不大于	
0.78~0.85	0.25~0.45	0.55~0.80	0.90~1.25	0.80~1.10	0.030	0.025

3.2 当机械性能合格时,轧辊化学成分允许有一个元素含量超出表 1 的规定,其偏差应符合表 2 的规定。

表 2 %

C	Si	Mn	Cr	Mo
±0.02	±0.03	±0.05	±0.05	±0.05

3.3 轧辊试棒的机械性能应符合表 3 的规定。

表 3

$\sigma_b, N/mm^2$	$\sigma_s, N/mm^2$	$\delta_5, \%$
$\geq 1\ 000$	≥ 700	≥ 6

注:轧辊热处理状态 正火十回火。