

验收报告

购货单位	正胜	冷轧锻钢	工作辊
规格	Φ297X750X1857	合同编号	✓
轧辊编号	Q0907Z	材质	9cr2mo
证书编号	6878	重量	✓
验收日期	2020.9.18	检验员	1检21
图纸号	✓	执行标准	GB3314-91

精度检测

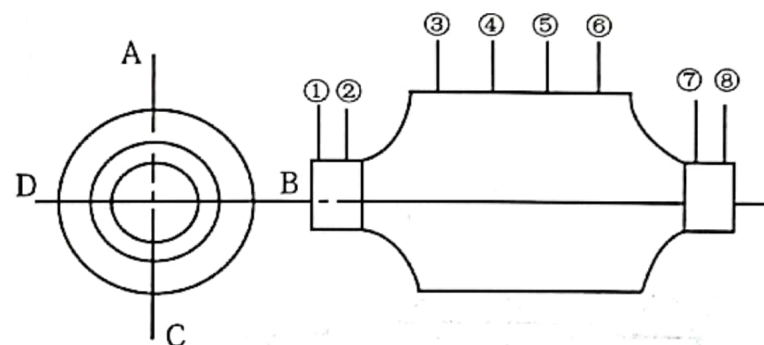
辊身尺寸公差 合格

辊颈尺寸公差 合格

辊身光洁度 ▽ 合格

辊颈光洁度 ▽ 合格

圆度 ○ 跳动 f 合格



化学成份

元素	C	Si	Mo	P	S	Cr	Ni	Mn	Cu	V
含量%	0.89	0.38	0.23	0.011	0.003	1.800	0.05	0.27	0.05	✓

硬度检测

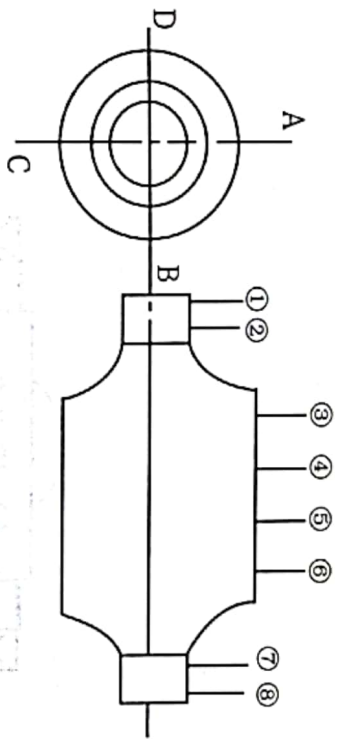
项目	要求	实测	1	2	3	4	5	6	7	8
辊身HS										
辊颈HS										



扫描全能王 创建

验收报告

购货单位	华信	冷轧锻钢	工作辊
规格	φ25×650×1820	合同编号	/
轧辊编号	20958TX	材质	943M
证书编号	6917	重量	/
验收日期	2020.9.11	检验员	检2
图纸号	/	执行标准	GB/T13314-91
精度检测			
辊身尺寸公差 合格			
辊颈尺寸公差 '1			
辊身光洁度 ▽ '1			
辊颈光洁度 ▽ '1			
圆度○跳动↑ '1			



化学成份												
元素	C	Si	Mo	P	S	Cr	Ni	Mn	Cu	V		
含量%	0.9	0.37	0.45	0.015	0.006	2.87	0.65	0.27	0.02	—		

硬度检测

项 目	要求	实测									
			A	1	2	3	4	5	6	7	8
辊身HS			B								
辊颈HS			C			83.7	84	84.7	85		
			D								



验收报告

购货单位	南钢	冷轧锻钢	中间辊
规格	φ240×800×220	合同编号	/
轧辊编号	Q0942TX	材质	902Mn
证书编号	6972	重量	/
验收日期	2020.9.19	检验员	11 杨 21
图纸号	/	执行标准	GB/T3314-91

精度检测

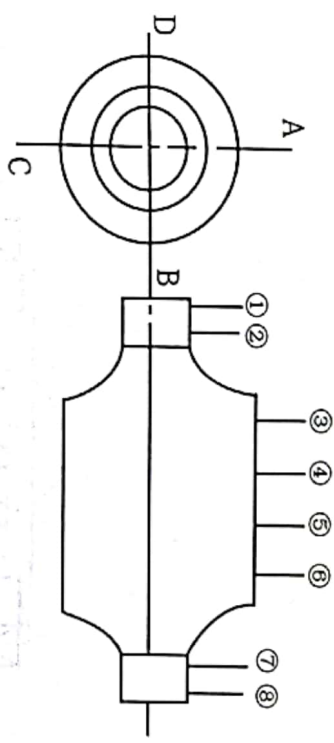
辊身尺寸公差 合格

辊颈尺寸公差 '' ''

辊身光洁度 ▽ '' ''

辊颈光洁度 ▽ '' ''

圆度 ○ 跳动 ↑ '' ''



化 学 成 份												
元 素	C	Si	Mo	P	S	Cr	Ni	Mn	Cu	V		
含 量%	0.91	0.27	0.35	0.005	0.003	1.87	0.32	0.27	0.01	✓		

硬度检测

项 目	要求	实测								
辊身HS	B	C								
辊颈HS	D									