



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1504—91

---

铸 铁 轧 辊

Cast iron rolls

1991-12-13 发布

1992-05-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1504—91

## 铸 铁 轧 辊

代替 GB 1504—79

Cast iron rolls

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了铸铁轧辊的分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装及合格证书。  
本标准主要适用于金属加工工业使用的铸铁轧辊。

### 2 引用标准

GB 145 中心孔  
GB 223 钢铁及合金化学分析方法  
GB 228 金属拉伸试验法  
GB 977 灰铸铁机械性能试验方法  
GB 1031 表面粗糙度参数及其数值  
GB 6397 金属拉伸试验试样  
GB 9441 球墨铸铁金相检验  
GB/T 13313 轧辊肖氏硬度试验方法  
ZBY 230 A型脉冲反射式超声探伤仪 通用技术条件

### 3 铸铁轧辊分类

铸铁轧辊分为冷硬铸铁轧辊、无限冷硬铸铁轧辊、球墨铸铁轧辊和高铬铸铁轧辊四大类。

### 4 技术要求

4.1 轧辊加工应按供需双方认可的图纸制造,未注明的加工尺寸偏差应符合表1规定,如有特殊要求的轧辊,可由供需双方另定。

表 1

轧辊部位	直 径	长 度,mm	表面粗糙度
辊身	+0.8% -0.5%	±1	12.5/ √
辊颈	±0.3 mm	±2	3.2/ √
梅花头	±1 mm	±1	—
梅花头铣槽	R±2 mm	—	—

4.2 轧辊工作层的化学成分应符合表2规定。

国家技术监督局1991-12-13批准

1992-05-01实施