

生产命令单

生产分厂	外协单位	班组		申请加工部门	常州热处理厂	单据编号	BEADWP2025003466
命令单类别	其他	研发编号		联络单编号	No. 2025027	责任部门	
加工内容	20192943 24-29G#~60G# 共32支，按技术要求淬火前辊身粗磨并叫检表面波探伤。						
数量	32			要求完成日期	2025-02-17		
重量(kg)	0			实际完成日期			
制单人	W57156谢康			制单日期	2025-02-10		
审核人	苏雪锋			审核日期	2025-02-10		

宝钢轧辊科技有限责任公司

热处理厂工作联络单

编号: NO.2025027

RJL.热-17-A

技术开发部:

关于 LS09031-112、20192943 太钢客供改制森辊淬火的请示

现有图号 LS09031-112 24-1G#-27G#, 20192943 24-29G#-60G#, 技术要求:

58-60HRC, 图纸显示来料为 D2 (Cr12Mo1V1) 旧辊改制。手持枪抽检化学成分如下所示, Co 含量介于我司 BDW1 和 BDW3 之间, 但考虑 BDW1 和 BDW3 材质的整淬热处理工艺无区别, 所以 Co 元素具体含量无需进一步确定。

序号	支数	图号/规格	辊号	材质	Cr	Mn	Mo	V	Ni	W	Co			
1	5	LS09031-112	24-20#	D2	11.38	0.40	0.97	0.99	0.17	0.10	0.15			
2			24-25#		11.43	0.39	0.98	0.99	0.19	0.10	0.12			
3			24-14#		11.13	0.34	0.99	0.86	0.13	0.04	0.26			
4			24-8#		11.39	0.40	0.99	0.97	0.17	0.12	0.27			
5			24-22#		11.12	0.39	0.97	0.95	0.10	0.12	0.19			
6	5	20192943	24-29#	D2	11.15	0.33	0.95	0.97	0.20	0.15	0.20			
7			24-36#		11.23	0.40	0.96	0.91	0.18	0.12	0.21			
8			24-33#		11.17	0.35	0.98	1.03	0.11	0.11	0.14			
9			24-55#		11.55	0.38	0.98	0.88	0.16	0.08	0.55			
10			24-32#		11.30	0.34	0.95	0.98	0.18	0.09	0.22			

结论:

检验 / 审核: CR 李北玉 日期: 2025.2.8

该批次旧辊为客供, 经与营销确认后旧辊材质均为 D2 (Cr12Mo1V1)。品质部手持式合金成分枪各抽检 5 支, 材质也均为 D2 (仅 Co 元素有差异)。拟建议此批次客户旧辊改制后淬火工艺按 D2 制定, 妥否, 请技术开发部批示, 谢谢!

拟同意, 对改淬前做表面波探伤, 防止裂纹
表面缺陷导致淬裂, 淬后热处理 - 2025.2.8

编制: 刘帅

审核:

崔由峰

日期: 2025.02.08

传递部门	技术开发部		
签 收			