

ICS 71.120;83.200  
G 95  
备案号:38727—2013

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3108—2012

代替 HG/T 3108—1998, HG/T 3118—1998

---

### 冷硬铸铁辊筒

Chilled cast iron roll

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 型式和分类 .....	2
5 要求 .....	2
6 检验规则 .....	4
7 标志、包装、运输和贮存 .....	4
附录 A .....	6
附录 B .....	7
附录 C .....	8
附录 D .....	9

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 3108—1998《冷硬铸铁辊筒》和 HG/T 3118—1998《冷硬铸铁辊筒检验方法》，与 HG/T 3108—1998 和 HG/T 3118—1998 相比，主要技术变化如下：

- 删除了白口、灰口、麻口组织的定义(见 HG/T 3108—1998 的 3.1、3.2、3.3)；
- 在分类中，增加了离心复合铸造辊筒(见 4.2)；
- 修改了合金冷硬铸铁辊筒工作面硬度范围，增加了离心复合铸造辊筒工作面和轴颈硬度要求及工作面白口深度要求(见表 2，HG/T 3108—1998 的表 2)；
- 删除了对辊筒灰口部分抗弯强度的要求(见 HG/T 3108—1998 的 5.4)；
- 增加了离心复合铸造工艺制造的辊筒轴颈抗拉强度要求(见 5.4.2)；
- 增加了橡胶塑料压延机用辊筒轴颈弹性模量要求(见 5.4.3)；
- 增加了轴颈为球墨铸铁时，球化率等级和碳化物含量的要求(见 5.5)；
- 修改了缺陷的规定(见 5.8.2、5.8.3，HG/T 3108—1998 的 5.7.2、5.7.3)；
- 增加了轴颈石墨孔大小的要求(见 5.8.4)；
- 增加了开放式炼胶机用辊筒试验压力的规定，修改了保压时间和橡胶压延机用辊筒的水压试验压力(见 5.10 和表 5，HG/T 3108—1998 的表 5)；
- 修改了机械性能的检验规则(见 6.3，HG/T 3108—1998 的 6.1.3)；
- 增加了轴颈为球墨铸铁时，金相检验规则(见 6.4)；
- 增加了辊筒尺寸参数(见附录 A)；
- 增加了离心复合铸造辊筒化学成分，删除了表注中直径不大于 250 mm 的辊筒含硅量的允许值(见附录 B，HG/T 3108—1998 的附录 A)；
- 修改了辊筒工作面硬度的检测方法(见附录 D 的 D.1.3.1，HG/T 3118—1998 的 3.1.3)；
- 增加了测试母线应在辊筒圆周方向均匀分布的要求(见附录 D 的 D.1.3.3)；
- 修改了机械性能检验方法(见附录 D 的 D.3，HG/T 3118—1998 的 3.3.3)；
- 增加了轴颈弹性模量检验方法(见附录 D 的 D.4)；
- 增加了轴颈为球墨铸铁金相组织检验方法(见附录 D 的 D.5)。

本标准的附录 A～附录 D 均为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会(SAC/TC71)归口。

本标准起草单位：大连橡胶塑料机械股份有限公司、北京橡胶工业研究设计院。

本标准主要起草人：李大伟、陈玉海、吴培臣、李元凯、何成。

本标准代替了 HG/T 3108—1998 和 HG/T 3118—1998。

HG/T 3108—1998 的历次版本发布情况为：

- HG 5-1479—1982、HG/T 3108—1988(GB/T 9709—1988)。

HG/T 3118—1998 的历次版本发布情况为：

- HG 5-1613—1986。