

1. Ролик машины непрерывного литья, содержащий ось и бандаж в виде биметаллических колец, соединенных с осью фиксаторами, **отличающийся** тем, что отношение толщины наружного легированного и внутреннего демпфирующего слоев биметаллического бандажа находится в пределах $(1 : 4) - (2,5 : 1)$, при этом общая толщина бандажа составляет $(0,07 - 0,15)D$, где D - наружный диаметр ролика.

2. Ролик по п.1, **отличающийся** тем, что бандажирующие кольца установлены с зазором, величина которого составляет $(0,01 - 0,02)L$, где L - ширина кольца.

3. Ролик по пп.1 и 2, **отличающийся** тем, что бандажирующие кольца выполнены с фасками под углом $\alpha = 15 - 45^\circ$, вершина которого находится на границе легированного и демпфирующего слоев.