



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15546—2022

代替 GB/T 15546—1995

## 冶金轧辊术语

Terms of mill rolls

2022-10-12 发布

2023-05-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 15546—1995《冶金轧辊术语》，与 GB/T 15546—1995 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下。

- a) 基础术语部分变化如下：
  - 1) 更改了冶金轧辊、辊身、操作侧、辊身淬硬层深度 4 个术语的英文对应词(见 3.1、3.2、3.8、3.27,1995 年版的 2.1、2.2、2.7、2.19)；
  - 2) 更改了冶金轧辊、辊颈、轴颈、轴头、冒口端、底座端、工作层、中心线、辊身淬硬层深度、硬度均匀性、硬度落差 11 个术语的定义(见 3.1、3.3、3.5、3.6、3.9、3.10、3.11、3.19、3.27、3.29、3.30,1995 年版的 2.1、2.3~5、2.8~10、2.14、2.19、2.20、2.17)；
  - 3) 增加了托肩、芯部、辊环、辊轴、芯轴、辊环外径、辊环内径、辊环宽度、辊型、轧辊孔型、辊环孔型、残余应力、辊身毛化、辊颈强化 14 个术语和定义(见 3.4、3.14、3.15、3.16、3.17、3.21、3.22、3.23、3.24、3.25、3.26、3.32、3.33)；
  - 4) 删除了术语“硬度梯度”(见 1995 年版的 2.18)。
- b) 制造工艺部分变化如下：
  - 1) 更改了铸造轧辊、锻造轧辊、复合轧辊 3 个术语的定义(见 4.1、4.2、4.33,1995 年版的 3.1.1、3.1.2、3.2.2)；
  - 2) 增加了离心铸造复合轧辊、整体铸钢支承辊、复合铸钢支承辊、复合工具钢轧辊、电镀轧辊、电渣复合轧辊、电渣熔铸合金钢轧辊、激光熔覆轧辊、可变凸度轧辊、组合轧辊 10 个术语及定义(见 4.4、4.5、4.6、4.7、4.9、4.10、4.11、4.13、4.14、4.17)；
  - 3) 更改了堆焊轧辊、连续浇注复合轧辊 2 个术语的定义及英文对应词(见 4.8、4.15,1995 年版的 3.1.6、3.1.4)；
  - 4) 更改了粉末冶金轧辊、喷射沉积轧辊 2 个术语的定义(见 4.12、4.16,1995 年版的 3.1.3、3.1.5)。
- c) 材质分类部分变化如下：
  - 1) 删除了碳素铸钢轧辊、半冷硬球墨铸铁轧辊 2 个术语(见 1995 年版的 3.1.1a、g)；
  - 2) 更改了合金铸钢轧辊、铸造半钢轧辊、石墨钢轧辊、高铬钢轧辊、无限冷硬铸铁轧辊、高铬铁轧辊、珠光体球墨铸铁轧辊、贝氏体球墨铸铁轧辊、锻钢轧辊、锻造半钢轧辊、锻造白口铁轧辊 10 个术语的定义(见 5.1.1、5.1.2、5.1.3、5.1.4、5.2.2、5.2.3、5.2.4、5.2.5、5.3、5.3.4、5.3.5,1995 年版的 3.1.1b、c、d、e、h、k、i、j、3.1.2a、b、c)；
  - 3) 更改了铸造半钢轧辊、锻造白口铁轧辊 2 个术语的英文对应词(见 5.1.2、5.3.2,1995 年版的 3.1.1c、3.1.2c)；
  - 4) 增加了铸钢轧辊、合金工具钢轧辊、高速钢轧辊、高碳高速钢轧辊、铸铁轧辊、合金球墨铸铁轧辊、锻造合金钢轧辊、锻造高速钢轧辊、锻造半高速钢轧辊等 10 个术语的定义(见 5.1、5.1.5、5.1.6、5.1.7、5.2、5.2.2.6、5.3.1、5.3.2、5.3.3)。
- d) 轧制工序和配置分类部分变化如下：
  - 1) 增加了热轧板带轧辊、立辊、花纹辊、开坯辊、热轧型钢轧辊、万能轧机水平辊、万能轧机立辊、水平辊环、立辊环、穿孔机轧辊、限动芯棒连轧管机轧辊、三辊式限动芯棒连轧管机轧

辊、阿塞尔轧辊、定径机轧辊、张力减径机轧辊、皮尔格轧辊、焊接钢管轧辊、挤压辊、冷弯型钢轧辊、铸轧辊、森吉米尔轧辊 21 个术语及定义(见 6.1、6.2、6.8、6.12、6.13、6.14、6.15、6.16、6.17、6.20、6.21、6.22、6.23、6.24、6.25、6.26、6.27、6.28、6.29、6.30、6.31)；

2) 删除了“中间机架轧辊”术语(见 1995 年版的 3.3.3)；

3) 更改了术语“平整辊”的英文对应词(见 6.9,1995 年版的 3.3.5)。

4) 更改了光整辊、轧边辊 2 个术语的定义(见 6.10、6.18,1995 年版的 3.3.6、3.3.7)。

e) 增加其他术语一章(见第 7 章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：中钢集团邢台机械轧辊有限公司、江苏共昌轧辊股份有限公司、常州凯达重工科技有限公司、宝钢轧辊科技有限责任公司、安徽马钢表面技术股份有限公司、唐山志威科技有限公司、冶金工业信息标准研究院、北京中冶设备研究设计总院有限公司、辽宁省亿联盛新材料有限公司、燕山大学。

本文件主要起草人：刘娣、邵黎军、杨昱东、杜旭景、仇金辉、马超宇、周军、钱百能、赵宝林、陈伟、韩维国、宫开令、曹立军、王明家、张贵敏、王华军、谢晶、王硕煜、姜涛、张若鹏、周国祥。

本文件于 1995 年首次发布，本次为第一次修订。

# 冶金轧辊术语

## 1 范围

本文件界定了冶金轧辊的基础术语,按制造工艺、按材质、轧制工序和配置分类术语,以及其他术语。

本文件适用于冶金轧辊。

## 2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

## 3 基础术语

### 3.1

#### 冶金轧辊 mill roll

在冶金工业轧机上使金属轧件产生塑性变形的轧制工具。

注:典型轧辊示意图见图1。

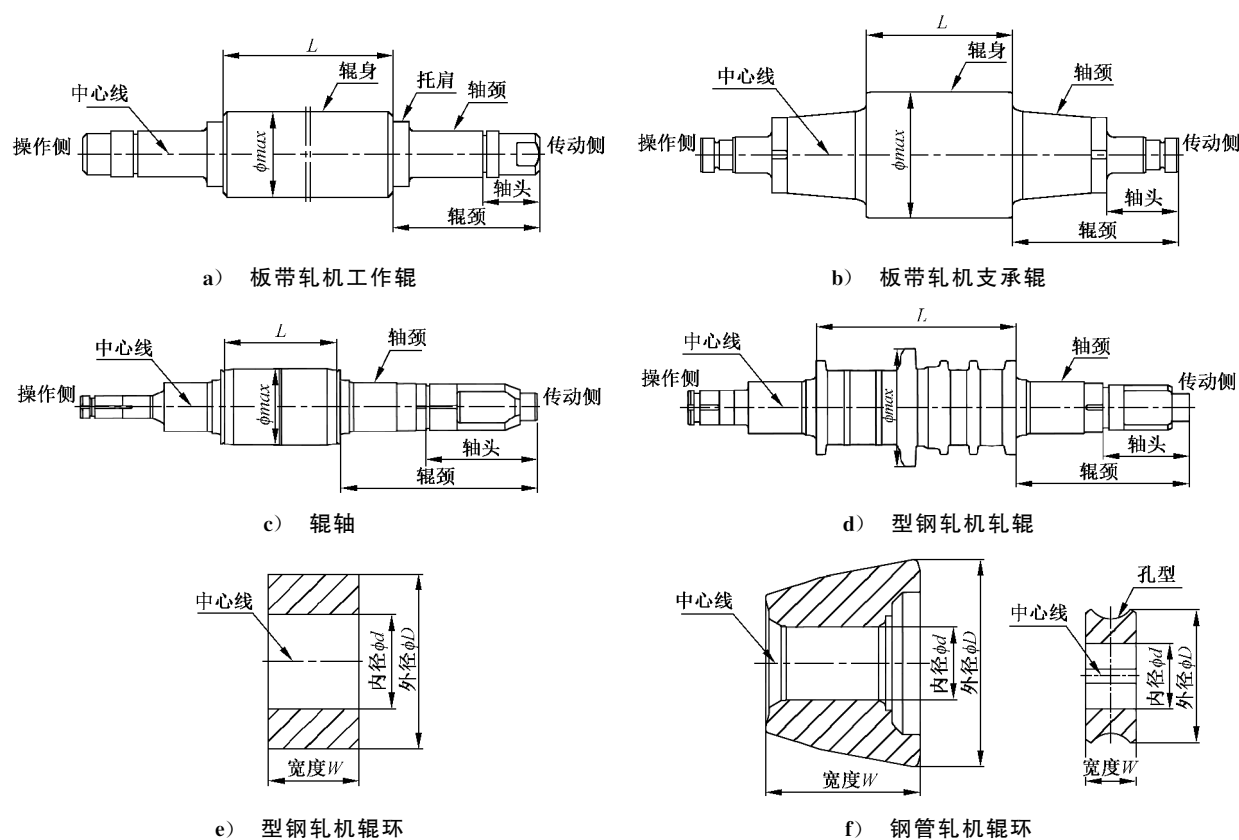


图1 典型轧辊示意图