

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 128—1997

焊管轧辊技术条件

Technical specifications for roll of straight bead welding pipe

1997-08-04 发布

1997-12-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

前 言

焊管轧辊是直缝焊管机组的重要工具。80年代以来,有些制造厂制定了有关标准,使这些厂的焊管轧辊质量有了可靠的保证。为了进一步提高轧辊质量,使整个焊管轧辊制造行业的轧辊质量水平达到一个新高度,特制定本标准。

本标准附录 A 是标准的附录。

本标准由冶金机电标准化技术委员会提出。

本标准由冶金工业部北京冶金设备研究院归口。

本标准起草单位:北京科技大学、冶金工业部北京冶金设备研究院、邢台机械轧辊(集团)有限公司、新乡冶金机械轧辊厂。

本标准主要起草人:施东成、赵宝林、李建军、冯献开、刘刚。

焊管轧辊技术条件

Technical specifications for roll of straight bead welding pipe

1 范围

本标准规定了高频直缝焊管机组用轧辊的技术要求、试验方法和检验规则。
本标准适用于高频直缝焊管机组使用的各种锻钢轧辊。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。在本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨、使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 222—84 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法(见本标准附录 A)
- GB 1031—83 表面粗糙度参数及其数值
- GB 1184—80 形状与位置公差 未注公差的规定
- GB 1222—84 弹簧钢
- GB 1299—85 合金工具钢技术条件
- GB 1804—92 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB 1958—80 形状和位置公差检测规定
- GB 3077—88 合金结构钢技术条件
- GB 3177—82 光滑工件尺寸的检验
- GB/T 230—91 金属洛氏硬度试验法
- GB/T 13313—91 轧辊肖氏硬度试验方法
- YB(T) 1—81 高铬轴承钢
- YB/T 036.7—92 冶金设备制造通用技术条件 锻件
- YB/T 036.8—92 冶金设备制造通用技术条件 锤上自由锻件加工余量与公差
- YB/T 036.10—92 冶金设备制造通用条件 锻钢件超声波探伤方法
- YB/T 036.16—92 冶金设备制造通用技术条件 热处理件
- YB/T 036.17—92 冶金设备制造通用技术条件 机械加工件
- JB/Z 181—82 GB 3177—82 光滑工件尺寸的检测使用指南
- ZB J04 006—87 钢铁材料的磁粉探伤方法

3 技术要求

3.1 轧辊材质

3.1.1 本标准推荐的轧辊材质的化学成分应符合表 1 的规定。