

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 5035—1996

汽车半轴套管用无缝钢管

Seamless steel tubes for
automotive axle housing

1996-05-17 发布

1996-10-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

前 言

本标准非等效采用了日本标准 JISG 3441—1988《机械结构用合金钢钢管》，结合我国情况对 YB/T 5035—93进行了修订。

根据汽车行业和钢厂的生产实际情况，对钢管规格作了一些调整，增加了四个规格，取消了六个规格。

根据用户要求，将 $\Phi 77 \text{ mm} \times 10 \text{ mm}$ 钢管外径负偏差由 -0.5 mm 修改为 -0.3 mm 。

根据用户要求和钢厂生产实践，将 40MnB 牌号纳入标准。

本标准将通常长度由 $3 \text{ m} \sim 8 \text{ m}$ 修改为 $3 \text{ m} \sim 12 \text{ m}$ ，将 $1.5 \text{ m} \sim 3 \text{ m}$ 钢管的搭配量由 10% 修改为 8%，将倍尺管总长度允许偏差由 $20 \text{ mm} \sim 50 \text{ mm}$ 修改为 $+20 \text{ mm}$ 。

根据用户要求，将壁厚大于 15 mm 的钢管弯曲度由不大于 3.0 mm/m 修改为不大于 2.0 mm/m 。

根据钢厂生产实践和用户使用情况，本标准纳入连铸坯直接制管的生产方法。

本标准从 1996 年 10 月 1 日起实施。本标准从生效之日起，同时代替 YB/T 5035—93。

本标准由全国钢标准化技术委员会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会钢管分技术委员会归口。

本标准起草单位：衡阳钢管厂、上海第一钢铁厂。

本标准主要起草人：林华、谢凯意、瞿润光、马庆和。

本标准于 1982 年 5 月首次发布。

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 5035—1996

汽车半轴套管用无缝钢管

代替 YB/T 5035—93

Seamless steel tubes for
automotive axle housing

1 范围

本标准规定了汽车半轴套管用无缝钢管的尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于制造汽车半轴套管及驱动桥桥壳轴管用的优质碳素结构钢和合金结构钢热轧无缝钢管。

2 引用标准

下列标准包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。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 223.5—88 钢铁及合金化学分析方法 草酸-硫酸亚铁硅钼蓝光度法测定硅量
- GB/T 223.11—91 钢铁及合金化学分析方法 过硫酸铵氧化容量法测定铬量
- GB/T 223.12—91 钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯碳酰二肼光度法测定铬量
- GB 223.19—89 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
- GB/T 223.23—94 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟镍直接光度法测定镍
- GB/T 223.25—94 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
- GB 223.58—87 钢铁及合金化学分析方法 亚硝酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB 223.62—88 钢铁及合金化学分析方法 乙酸乙酯萃取光度法测定磷量
- GB 223.68—89 钢铁及合金化学分析方法 燃烧-碘酸钾容量法测定硫量
- GB 223.69—89 钢铁及合金化学分析方法 燃烧气体容量法测定碳量
- GB/T 223.75—91 钢铁及合金化学分析方法 甲醇蒸馏-姜黄素光度法测定硼量
- GB 226—91 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
- GB 228—87 金属拉伸试验方法
- GB 231—84 金属布氏硬度试验方法
- GB 699—88 优质碳素结构钢技术条件
- GB 1979—80 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB 2102—88 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
- GB 3077—88 合金结构钢技术条件
- GB 6397—86 金属拉伸试验试样

3 尺寸、外形及重量

3.1 外径、内径和壁厚

中华人民共和国冶金工业部 1996-05-17 批准

1996-10-01 实施