



中华人民共和国国家标准

GB/T 32258—2015

钢质楔横轧件 通用技术条件

Steel cross wedge rollings—General specification

2015-12-10 发布

2016-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
4 试验方法	3
5 检验规则	3
6 交付条件	3

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准起草单位:北京科大机翔科技有限公司、河北东安精工股份有限公司、北京机电研究所、北京科技大学。

本标准主要起草人:张军改、张康生、金红、刘博、李昱、任荣文、陈文敬。

钢质楔横轧件 通用技术条件

1 范围

本标准规定了钢质楔横轧件技术要求、试验方法、检验规则和交付条件。
本标准适用于在楔横轧机上生产的钢质热轧件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 702—2008 热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图
- GB/T 3077 合金结构钢
- GB/T 4162 锻轧钢棒超声检测方法
- GB/T 5216 保证淬透性结构钢
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法
- GB/T 10561—2005 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
- GB/T 13298 金属显微组织检验方法
- GB/T 13299—1991 钢的显微组织评定方法
- GB/T 13320 钢质模锻件 金相组织评级图及评定方法
- GB/T 15822(所有部分) 无损检测 磁粉检测
- JB/T 6728.2 内燃机 凸轮轴 第2部分:楔横轧毛坯
- JB/T 11761 齿轮轴毛坯楔横轧 技术条件

3 要求

3.1 验收依据

经供需双方共同签署的图纸、技术协议、检查方法和供货合同为钢质楔横轧件成品检验、交付的主要依据。

3.2 原材料

3.2.1 楔横轧件所选用的原材料应符合 GB/T 699、GB/T 700、GB/T 3077、GB/T 5216 等标准的规定。

3.2.2 优质碳素结构钢疏松等级应符合 GB/T 699 的规定,合金结构钢、保证淬透性结构钢疏松等级应分别符合 GB/T 3077、GB/T 5216 高级优质钢的规定。