

UDC 669.14.018.23
H 40



中华人民共和国国家标准

GB 8731—88

易切削结构钢技术条件

Free-cutting steel— Technical requirements

1988-02-22 发布

1989-03-01 实施

国家标准局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
易 切 削 结 构 钢 技 术 条 件

GB 8731—88

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

<http://www.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

1988年9月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号：155066·1-5833

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

易切削结构钢技术条件

Free-cutting steel— Technical requirements

本标准适用于普通机床和自动机床切削加工用的热轧、冷拉条钢和钢丝。其化学成分同样适用于锭、坯及其制品。

1 尺寸、外形

1.1 热轧、冷拉条钢、钢丝及银亮钢的尺寸、外形及允许偏差应符合表1的规定。

表 1

钢 材	热 轧		冷 拉	
	相应标准	尺寸精度及外形级别	相应标准	尺寸精度及外形级别
圆钢	GB 702—86	2组	GB 905—82	11级
六角钢	GB 705—83	—	GB 907—82	11级
方钢	GB 702—86	2组	GB 906—82	11级
钢丝	—	—	GB 342—82	11级
银亮钢	—	—	GB 3207—82	9、10级

根据需方要求,也可按较表1更高级的精度交货。

1.2 用剪断机剪切的热轧条钢两端变形长度不得大于20 mm。根据需方要求,条钢两端毛刺应予清除。

1.3 冷拉条钢的端头不应切弯。用剪断机剪切钢材时,被切的一端允许有剪切变形,变形后,端头的最大尺寸不得大于公称尺寸加公差值。在包装时应将剪切变形的一端朝一个方向放置。

2 技术要求

2.1 牌号及化学成分

2.1.1 钢的化学成分(熔炼分析)应符合表2的规定。

2.1.2 成品钢材的化学成分允许偏差,其中钙元素允许偏差为 $\begin{matrix} +0.002 \\ -0.0005 \end{matrix}$,其他元素允许偏差应符合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》中表2的规定。