

UDC 621.944.07
H 94



中华人民共和国国家标准

GB 1503—89

铸 钢 轧 辊

Cast steel rolls

1989-12-21 发布

1990-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

铸 钢 轧 辊

Cast steel rolls

GB 1503—89

代替 GB 1503—79

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铸钢轧辊订货条件、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装以及质量证书。
本标准适用于冶金工业使用的整体铸钢工作轧辊。

2 引用标准

- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉伸试验方法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 1031 表面粗糙度参数及其数值
- GB 4336 碳素钢和中低合金钢的光电发射光谱分析方法
- GB 4341 金属肖氏硬度试验方法
- GB 6397 金属拉伸试验试样

3 订货条件

- 3.1 轧辊应根据需方提供的用途、本标准及双方认可的订货图纸和合同进行制造。
- 3.2 需方尚可提出本标准规定以外的要求,经双方协商后作附加条件处理。

4 技术要求

- 4.1 化学成分(熔炼分析)应符合表1规定。

表 1

分类	钢 号	化学成分, %							
		碳	硅	锰	铬	镍	钼	磷	硫
优 质 碳 素 钢	ZU70	0.65~ 0.75	0.20~ 0.45	0.50~ 0.80	—	—	—	≤0.040	≤0.040
	ZU70Mn	0.65~ 0.75	0.20~ 0.45	0.90~ 1.20	—	—	—	≤0.040	≤0.040
	ZU80	0.75~ 0.85	0.20~ 0.45	0.50~ 0.80	—	—	—	≤0.040	≤0.040