



# 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 61—2007  
代替 YS/T 61—1993

---

## 高速线材轧制用硬质合金辊环

Cemented carbide rolls for high-speed wire rods

2007-04-13 发布

2007-10-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准是对 YS/T 61—1993《线材轧制用硬质合金辊环》的修订。

本标准与 YS/T 61—1993 相比,主要变化如下:

- 本标准的名称修改为《高速线材轧制用硬质合金辊环》;
- 修改了型号表示规则;
- 补充了外径大于 220 mm 大规格的型号;
- 修改了尺寸精度等级及其允许偏差;
- 修改了形位允许偏差;
- 增加了辊环表面质量、尺寸精度、形位精度的检验规则和试验方法。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准由株洲硬质合金集团有限公司负责起草。

本标准主要起草人:龚斌、姚曼萍、彭伟、杨建国。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 61—1993。

## 高速线材轧制用硬质合金辊环

### 1 范围

本标准规定了硬质合金辊环的分类、要求、检验规则与试验方法及标志、包装、运输、贮存等。  
本标准适用于高速线材轧制用硬质合金辊环。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 5242 硬质合金制品检验规则与试验方法

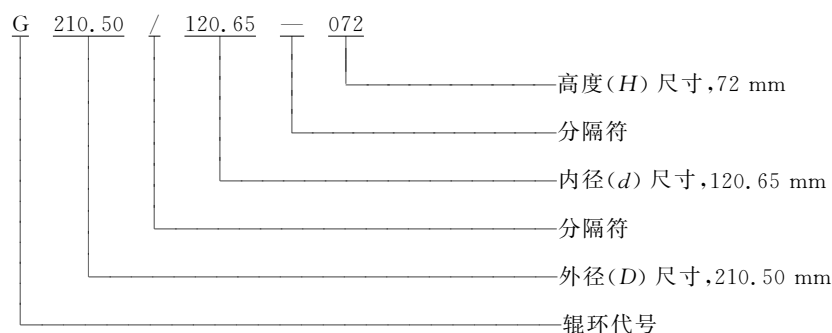
GB/T 5243 硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存

### 3 产品分类

#### 3.1 型号表示规则

硬质合金辊环的型号由辊环代号(用大写汉语拼音字母 G 表示)、外径的三位整数及两位小数(不足三位整数时前面加“0”填位)、外径与内径的分隔符、内径的三位整数及两位小数(不足三位整数时前面加“0”填位)、内径与高度的分隔符及高度的三位整数两位小数(不足三位整数时前面加“0”填位)组合而成。小数位若全为“0”可省略。辊环槽型的形状和尺寸,可以由供方在型号后附加说明。

示例:



#### 3.2 辊环的常用型号、尺寸及示意图

辊环的常用型号、尺寸见表 1,示意图见图 1。

表 1

单位为毫米

型 号	外径 $D$	内径 $d$	高度 $H$	内角边长 $e$	外角 $e_1 \times e_2$
G155.60/087.30-070	155.60	87.30	70.00	1.5	1.5×1.5
G156/094-044.50	156.00	94.00	44.50	1.5	1.5×1.5
G156/094-057.30	156.00	94.00	57.30	1.5	1.5×1.5
G156/092-062	156.00	92.00	62.00	1.5	1.5×1.5
G156/094-070	156.00	94.00	70.00	1.5	1.5×1.5