



中华人民共和国国家标准

GB/T 31936—2015

焊接钢管轧辊

Rolls for welding steel pipe

2015-09-11 发布

2016-06-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
焊 接 钢 管 轧 辊

GB/T 31936—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2015年10月第一版

*

书号: 155066·1-52637

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位：山东省四方技术开发有限公司、山东大学、张家港捷佳机械制造有限公司、新冶高科技集团有限公司。

本标准主要起草人：袁厚之、李胜利、刘行一、韩宝云、张凝。

焊接钢管轧辊

1 范围

本标准规定了辊式成型直缝焊接钢管轧辊的技术要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输、贮存和质量证明书。

本标准适用于辊式成型直缝焊接钢管生产使用的锻造轧辊和铸造轧辊。

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 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
- GB/T 223.4 钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法
- GB/T 223.5 钢铁 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法
- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.13 钢铁及合金化学分析方法 硫酸亚铁铵滴定法测定钒含量
- GB/T 223.16 钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量
- GB/T 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.20 钢铁及合金化学分析方法 电位滴定法测定钴量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.26 钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.38 钢铁及合金化学分析方法 离子交换分离-重量法测定钨量
- GB/T 223.43 钢铁及合金 钨含量的测定 重量法和分光光度法
- GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量测定 感应炉燃烧后红外吸收法
- GB/T 223.86 钢铁及合金 总碳含量测定 感应炉燃烧后红外吸收法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)
- GB/T 1503—2008 铸钢轧辊
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范(GPS)形状和位置公差 检测规定
- GB/T 3177 产品几何量技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
- GB/T 13313 轧辊肖氏、里氏硬度试验方法
- GB/T 13314—2008 锻钢冷轧工作辊 通用技术条件
- GB/T 15822.1 无损检测 磁粉检测 第1部分:总则
- GB/T 15822.2 无损检测 磁粉检测 第2部分:检测介质
- GB/T 15822.3 无损检测 磁粉检测 第3部分:设备