



中华人民共和国国家标准

GB/T 13314—2008
代替 GB/T 13314~13315—1991

锻钢冷轧工作辊 通用技术条件

General specifications of
forged steel work rolls for cold rolling

2008-05-13 发布

2008-11-01 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

前 言

本标准代替 GB/T 13314—1991《锻钢冷轧工作辊通用技术条件》和 GB/T 13315—1991《锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法》。

本标准纳入并修订了 GB/T 13314—1991 和 GB/T 13315—1991 中的内容，与原标准 GB/T 13314—1991 相比，主要变化有：

- 增加前言；
- 修改了“范围”的内容；
- 规范性引用文件做了补充、调整；
- 在表 1 中增加了 8Cr3MoV、8Cr5MoV 两个牌号，取消了不常用的材料 8CrMoV、9Cr2W；
- 将 4.5 款中的洛氏硬度和维氏硬度去除；
- 取消 3.6.4 和 3.6.5 中辊身硬度均匀度和辊身淬硬层深度的定义，增加 GB/T 15546 的引用；
- 修改了软带宽度的定义，相应修改了表 4 中允许软带宽度；
- 在表 5 中增加 8Cr3MoV 和 8Cr5MoV 两种材料的淬硬层深度；
- 取消了对 GB/T 13315 的引用，将其作为本标准的规范性附录，（见附录 A：锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法）。在 GB/T 13315—1991 原有内容的基础上修改了“范围”、用于调节探伤灵敏度的探测距离与增益增量关系曲线和“探伤结果分级”的部分内容，调整并重新定义了术语，删除了附录 B，并对要素的编排进行了适当调整；
- 把 GB/T 13315—1991 附录 A：探伤结果分级 编入本标准“A.8 探伤结果的评定”；
- 把 GB/T 13315—1991 附录 C：缺陷记录方法 作为本标准的附录 B。

本标准附录 A 是规范性附录，附录 B 是资料性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由中冶集团北京冶金设备研究设计总院归口。

本标准起草单位：宝钢集团常州轧辊制造公司主要负责“通用技术条件”部分；中钢集团衡阳重机有限公司主要负责“超声波探伤方法”部分。

本标准主要起草人：杨国平、崔昌群、葛浩彬、滕文青、叶剑勇。

本标准历次版本发布情况为：

- GB/T 13314—1991；
- GB/T 13315—1991。

锻钢冷轧工作辊 通用技术条件

1 范围

本标准规定了冷轧金属用锻造合金钢工作辊的技术要求、试验方法与检验规则等。

本标准适用于金属板(带)材等冷轧机用的整体锻造合金钢冷轧工作辊及中间辊(以下简称冷轧辊)。用其他方法制造的冷轧辊也可参照执行。

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 223.5 钢铁及合金化学分析方法 还原型硅钼酸盐光度法测定酸溶硅含量
 GB/T 223.11 钢铁及合金化学分析方法 过硫酸铵氧化容量法测定铬量
 GB/T 223.14 钢铁及合金化学分析方法 钼试剂萃取光度法测定钒含量
 GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
 GB/T 223.23 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟分光光度法测定镍量
 GB/T 223.26 钢铁及合金化学分析方法 硫氰酸盐直接光度法测定钼量
 GB/T 223.59 钢铁及合金化学分析方法 铈磷钼蓝光度法测定磷量
 GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
 GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
 GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
 GB/T 223.69 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后气体容量法测定碳含量
 GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法(GB/T 226—1991¹⁾, neq ISO 4969:1980)
 GB/T 1184—1996¹⁾ 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)
 GB/T 1299—2000¹⁾ 合金工具钢
 GB/T 1804—2000¹⁾ 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)
 GB/T 4879—1999¹⁾ 防锈包装
 GB/T 9445 无损检测 人员资格鉴定与认证(GB/T 9445—2005 idt ISO 9712:1999)
 GB/T 12604.1 无损检测 术语 超声检测(GB/T 12604.1—2005 idt ISO 5577:2000)
 GB/T 13313 轧辊肖氏、里氏硬度试验方法
 GB/T 15546 冶金轧辊术语
 GB/T 15547 锻钢冷轧辊辊坯
 JB/T 10061 A型脉冲反射式超声波探伤仪 通用技术条件
 JB/T 10062 超声探伤用探头 性能测试方法

3 技术要求

3.1 冷轧辊应符合本标准 and 供需双方的约定(图样、协议等)。

3.2 冷轧辊用钢的牌号和化学成分推荐按表1的规定,也可采用供需双方商定的其他牌号或化学成分。

1) 2004年复审确认有效。