

# YB

## 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 015—92

---

### 炉内卷取机卷筒技术条件

1992-03-09 发布

1992-10-01 实施

---

中华人民共和国冶金工业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国黑色冶金  
行 业 标 准  
炉内卷取机卷筒技术条件  
YB/T 015—92

\*

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.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话: (010)51299090、68522006

1992年9月第一版

\*

书号: 155066·2-8411

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68522006

炉内卷取机卷筒技术条件

1 主题内容及适用范围

本标准规定了炉内卷取机卷筒的技术要求、试验方法、检验规则、包装、防锈和标志。  
本标准适用于炉内卷取机卷筒及附件的耐热铸钢件。

2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 4879 防锈包装
- GB 11352 一般工程用铸造碳钢件
- YB 3220.1 宝钢二高炉设备制造通用技术条件 铸钢件
- YB 3220.4 宝钢二高炉设备制造通用技术条件 包装

3 技术要求

3.1 耐热铸钢的钢号、化学成分应符合表 1 规定。

表 1

钢号	化学成分, %								
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
ZG4Cr25Ni20Si2	0.37~0.45	1.0~1.8	1.0~2.0	≤0.04	≤0.03	23~26	19~22	<0.5	--
ZG3Cr24Ni7SiN	0.27~0.37	1.3~2.0	≤1.0	≤0.04	≤0.03	23~26	7.0~8.5	--	0.2~0.3

3.2 铸件在铸造状态和室温条件下,其力学性能应符合表 2 规定。

表 2

钢号	铸态室温力学性能		
	不小于		
	抗拉强度 $\sigma_b$ N/mm <sup>2</sup>	屈服强度 $\sigma_s$ N/mm <sup>2</sup>	伸长率 $\delta_5$ %
ZG4Cr25Ni20Si2	390	245	10
ZG3Cr24Ni7SiN	590	400	15

3.3 铸件清理及切除浇冒口应在热处理前进行,并应清理干净。

3.4 卷筒的主要受力部位(如钳口、叉口、筋板)不允许有穿透性缺陷。其他有影响铸件外观、强度、性能及使用的缺陷,允许按焊补工艺焊补修复。