

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB 4068—91

热 轧 环 件

1991-09-18 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

热 轧 环 件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了齿圈、轴承圈、磨环及法兰用低合金结构钢、优质碳素结构钢、合金结构钢热轧环件的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求，试验方法，检验规则、标志和质量证明书等。

本标准适用于制造齿圈、轴承圈、磨环及压力容器平焊法兰、高颈法兰、浮头钩圈法兰和高颈搪瓷法兰等用低合金结构钢、优质碳素结构钢、合金结构钢热轧环件。

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 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀试验法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 231 金属布氏硬度试验方法
- GB 699 优质碳素结构钢技术条件
- GB 1591 低合金结构钢
- GB 3077 合金结构钢技术条件
- GB 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB 6397 金属拉伸试验试样
- GB 8602 铁路用粗制轮箍
- GB 10561 钢中非金属夹杂显微评定方法

3 尺寸、外形、重量及允许偏差

3.1 截面尺寸及允许偏差

3.1.1 环件截面形状分为矩形和异形两种。异型截面的形状由供需双方协商。

3.1.2 环件尺寸范围

外径 600~2 000 mm 高度 70~220 mm

内径 \geq 500 mm 壁厚 50~160 mm

环件具体尺寸应在合同中注明。

3.1.3 环件尺寸允许偏差应符合表 1 规定。