

GB/T 3414—2015

7.3 数值修约

检验结果的数值修约与判定应符合 YB/T 081 的规定。

8 检验规则

8.1 检查和验收

钢材的质量由供方质量技术监督部门进行检查和验收,需方有权按合同或标准所规定的任一检验项目进行检查和验收。

8.2 组批

钢材应成批验收。每批应由同一牌号、同一炉号、同一品种、同一尺寸的钢材组成。

8.3 复验与判定规则

钢材检验项目的复验与判定规则应符合 GB/T 17505 的规定。

9 包装、标志及质量证明书

刮板钢和槽帮钢的包装、标志及质量证明书应符合 GB/T 2101 的规定。

GB/T 3414—2015

ICS 77.140.70
H 44

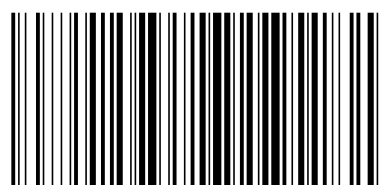


中华人民共和国国家标准

GB/T 3414—2015
代替 GB/T 3414—1994

煤机用热轧异型钢

Hot-rolled profiled steels for coal mechanism



GB/T 3414—2015

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-53904

定价: 18.00 元

2015-12-10 发布

2016-11-01 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

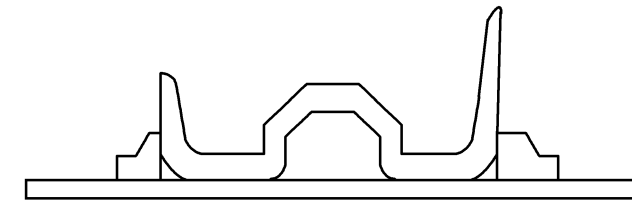
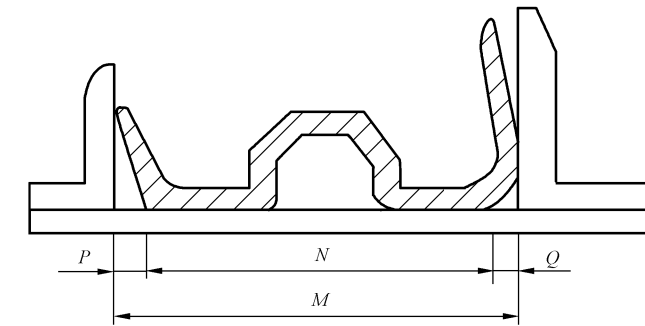
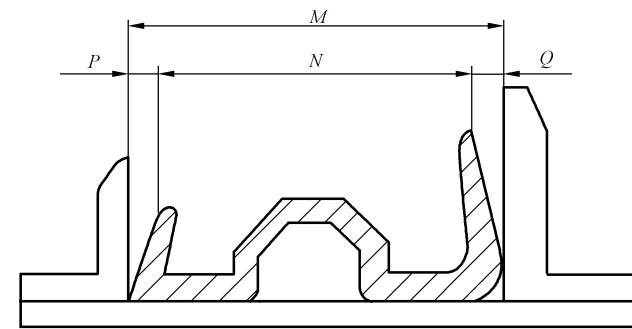


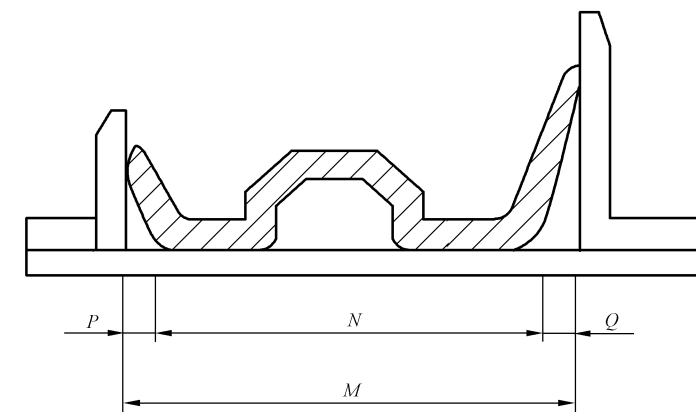
图 11 槽帮钢测量示意图



a)



b)



c)

图 12 腿外缘斜度的测量

中华人民共和国
国家标准
煤机用热轧异型钢
GB/T 3414—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.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 24 千字
2016 年 4 月第一版 2016 年 4 月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-53904 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

7 试验方法

7.1 每批钢材的检验项目、取样数量、取样方法应符合表 5 和 7.2 的规定。

表 5 检验项目、取样数量、取样方法和试验方法

序号	检验项目	取样数量/个	取样方法	试验方法
1	化学成分	1/炉	GB/T 20066	GB/T 223 系列、 GB/T 4336
2	拉伸	1	刮板钢：在靠近头部的纵向中心线上按 GB/T 2975 切取。 槽帮钢：D12.5、D15、M15 在长腿上取，E15、M18、E19、M22、E22 在腿向短腿过渡的圆角连接处按 GB/T 2975 切取	GB/T 228.1
3	尺寸	逐支	逐支	样板量尺
4	表面质量	逐支	逐支	目视

7.2 尺寸、外形的检查方法

7.2.1 长度

用直尺或卷尺测量。

7.2.2 截面尺寸

7.2.2.1 刮板钢用检验样板测量。

7.2.2.2 槽帮钢的平均腿厚按照图 5、图 6 中所示位置进行测量。

7.2.2.3 腰厚可在端面检查，但应避免毛刺。

7.2.2.4 槽帮钢的高度：槽帮钢的高度，在距端面不小于 750 mm 处测量，或在供需双方协商的位置检查，测量时以腰的高度为准。在腰向腿转角处的外圆弧以外直线部分测量。测量结果应排除腿外缘斜度的影响。

7.2.2.5 腿宽：槽帮钢的弯腿宽度在距端面不小于 750 mm 处测量，或在供需双方协商的位置检查，以腰的高度为准。测量时应避免腰不平的影响。

7.2.2.6 E15、E19、E22 的中腿宽、中槽宽和高度用样板检查。中腿凸台高度在车削轧辊时检查，但轧出后高度不低于 5 mm。

7.2.3 弯曲度

每米弯曲度以 1 m 直尺靠量其弧高，总弯曲度根据钢材的总长度和最大弧高计算。

7.2.4 外缘斜度

槽帮钢的外缘斜度在距端面不小于 750 mm 处检查，或按协商位置测量。检查时以腰的高度为基础，并应排除角圆弧的影响。如图 11 所示。测得 Q 的绝对值不得大于 $b_1 \times 2.5\%$ (b_1 为长腿的公称尺寸)。测得 M 和 N 之差的绝对值不得大于 $(b_1 + b_2) / 2 \times 3.5\%$ 。如图 12 所示。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3414—1994《煤机用热轧异型钢》，与 GB/T 3414—1994 相比，主要技术变化如下：

- 增加订货内容；
- 修改各牌号化学成分 P、S 含量要求；
- 取消混合组批的规定。

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：重庆钢铁股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：杜大松、王玉婕、叶国华、杨守东、肖亚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3414—1982、GB/T 3414—1994。