

ICS 77.140.20  
H 46



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 24181—2009

GB/T 24181—2009

## 金刚石焊接锯片基体用钢

Steels for diamond welded saw blades

中华人民共和国  
国家标准  
金刚石焊接锯片基体用钢  
GB/T 24181—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

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 0.75 字数 11 千字  
2009年11月第一版 2009年11月第一次印刷

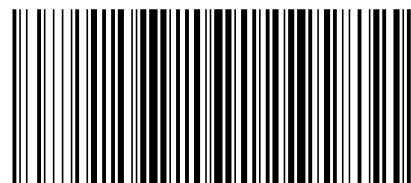
\*

书号: 155066·1-38918 定价 16.00 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)68533533



GB/T 24181—2009

2009-06-25 发布

2010-04-01 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归口。

本标准主要起草单位：宜昌黑旋风锯业有限责任公司、钢铁研究总院、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：张云才、惠卫军、栾燕、潘天浩、董瀚、李仁德、戴强。

## 5.5 脱碳层

热轧钢板和钢带应检查脱碳层深度。全脱碳层(铁素体)深度应符合表4的规定。供方如能保证要求,可不作该项检验。

表4 全脱碳层(铁素体)深度

公称厚度/mm	全脱碳层(铁素体)深度不大于公称厚度的百分比/%	
	单面全脱碳层	两面全脱碳层之和
=3	2.0	3.5
>3	1.5	2.5

## 5.6 显微组织

根据需方要求,30CrMo和50Mn2V钢板和钢带可检查带状组织,结果应不大于3级。

## 5.7 非金属夹杂物

根据需方要求,可检验钢的非金属夹杂物,其合格级别应符合表5的规定。

表5 非金属夹杂物合格级别

非金属夹杂物级别/级								
A类(硫化物类)		B类(氧化铝类)		C类(硅酸盐类)		D类(球状氧化物类)		DS类(单颗粒球状类)
粗系	细系	粗系	细系	粗系	细系	粗系	细系	—
≤2.0	≤2.5	≤2.0	≤2.5	≤1.5	≤2.0	≤1.5	≤2.0	实测
DS类夹杂物报实测数据,不作判定依据。								

## 5.8 表面质量

5.8.1 钢板和钢带不允许有分层。表面不允许有裂纹、气泡、结疤和夹杂等对使用有影响的缺陷。

如有上述表面缺陷允许清理,清理深度从钢板和钢带实际尺寸算起,应不大于厚度公差之半,并应保证清理处钢板和钢带的最小厚度。缺陷清理处应平滑无棱角。

5.8.2 其他表面缺陷允许存在,其深度和高度从钢板和钢带实际尺寸算起,应不超过厚度允许公差之半,并应保证缺陷处的厚度不小于钢板和钢带允许最小厚度。

5.8.3 在钢带连续生产的过程中,局部的表面缺陷不易发现并去除,因此允许带缺陷交货,但有缺陷部分应不超过每卷钢带总长度的8%。

## 5.9 特殊要求

根据需方要求,经供需双方协商,并在合同中注明,可供应下列特殊要求的钢材:

- 加严对脱碳层的指标要求;
- 加严对带状组织的指标要求;
- 检验晶粒度;
- 其他。

## 6 试验方法

每批钢材的检验项目及试验方法应符合表6的规定。

## 7 检验规则

### 7.1 检验和验收

7.1.1 钢材出厂的检查和验收由供方质量技术监督部门进行。

7.1.2 供方必须保证交货的钢材符合本标准或合同的规定,需方有权对本标准或合同所规定的任一检验项目进行检查和验收。

# 金刚石焊接锯片基体用钢

## 1 范围

本标准规定了金刚石焊接锯片基体用钢的订货内容、尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书等。

本标准适用于金刚石焊接锯片基体用热轧和冷轧钢板及钢带。

## 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 222 钢的成品化学分析允许偏差

GB/T 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替吡啉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 酸溶性和全硅含量的测定 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 223.12 钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯碳酰二肼光度法测定铬量

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 223.14 钢铁及合金化学分析方法 钽试剂萃取光度法测定钒含量

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 223.19 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 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 223.53 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量

GB/T 223.54 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定镍量

GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量

GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铋磷钼蓝分光光度法

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 223.61 钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷量

GB/T 223.62 钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量

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 223.63—1998, neq ISO R 629)

GB/T 223.64 钢铁及合金 锰含量的测定 火焰原子吸收光谱法

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 碳含量的测定 管式炉内燃烧后气体容量法

GB/T 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量

GB/T 223.72 钢铁及合金 硫含量的测定 重量法

GB/T 223.74 钢铁及合金化学分析方法 非化合碳含量的测定

GB/T 223.76 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收光谱法测定钒量

GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法(GB/T 224—2008, ISO 3887:2003, MOD)