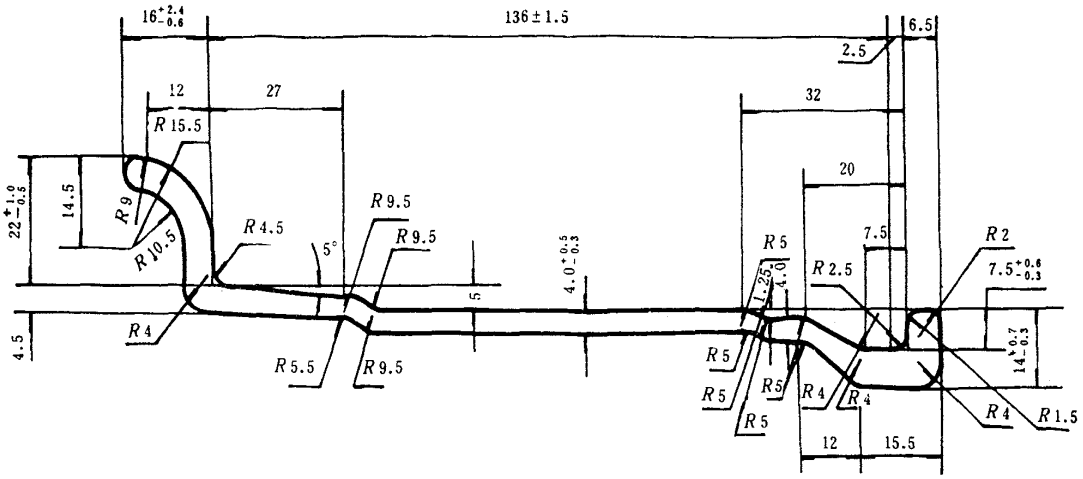


图 1 5.50 F

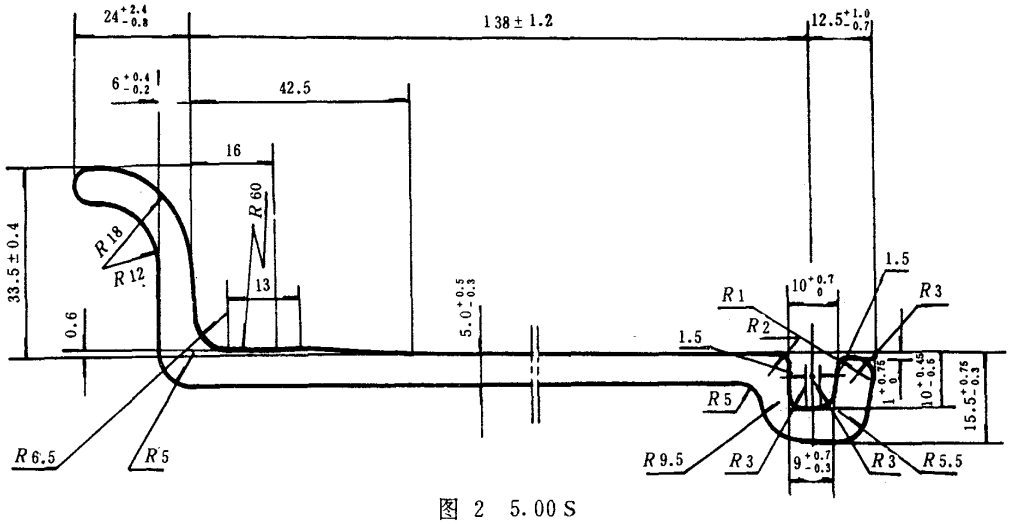


图 2 5.00 S

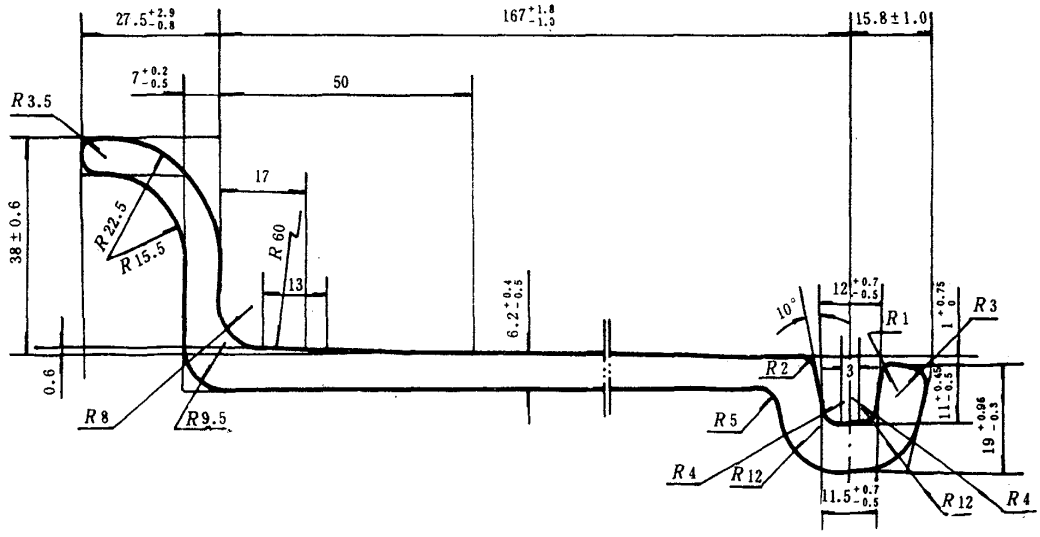


图 3 6.00 T

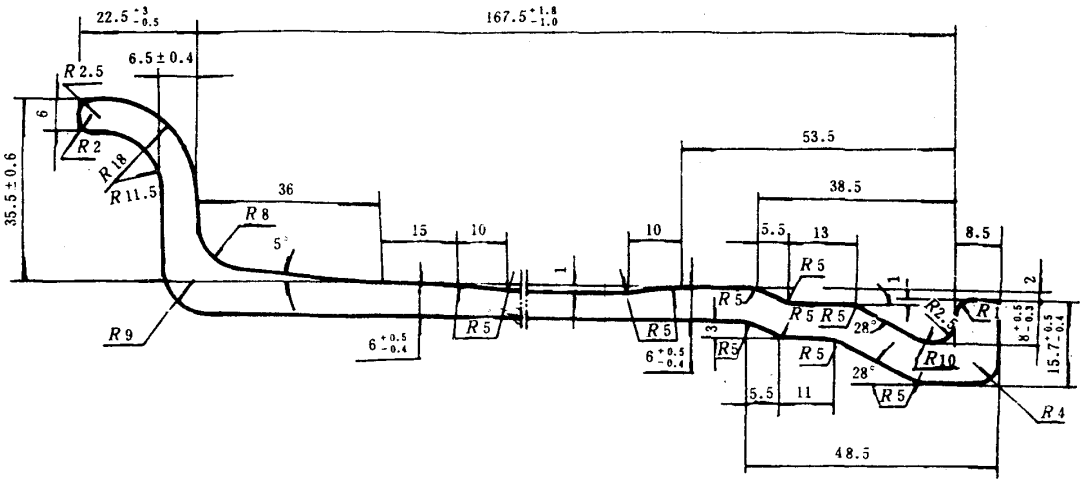


图 4 6.5

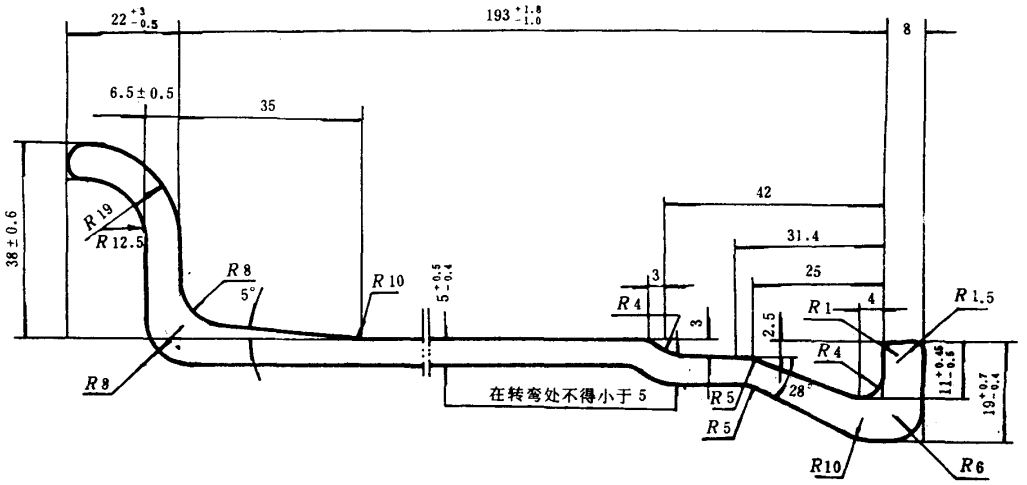


图 5 7.0

表 2

mm

序号	部位	5.50 F	5.00 S	6.00 T	6.5	7.0
1	腰宽	136±1.5	138±1.2	$167^{+1.8}_{-1.0}$	$167.5^{+1.8}_{-1.0}$	$193^{+1.8}_{-1.0}$
2	腰厚	$4.0^{+0.5}_{-0.3}$	$5.0^{+0.5}_{-0.3}$	$6.2^{+0.4}_{-0.5}$	$6.0^{+0.5}_{-0.4}$	$5.0^{+0.5}_{-0.4}$
3	腿宽	$16^{+2.4}_{-0.6}$	$24^{+2.4}_{-0.8}$	$27.5^{+2.9}_{-0.8}$	$22.5^{+3.0}_{-0.5}$	$22^{+3.0}_{-0.5}$
4	腿高	$22^{+1.0}_{-0.5}$	33.5±0.4	38±0.6	35.5±0.5	38±0.6
5	腿厚	—	$6^{+0.4}_{-0.2}$	$7^{+0.2}_{-0.5}$	6.5±0.4	6.5±0.5
6	槽口宽	—	$10^{+0.7}_{0}$	$12^{+0.7}_{-0.5}$	—	—

续表 2

mm

序号	部位	5.50 F	5.00 S	6.00 T	6.5	7.0
7	槽底宽	—	$9^{+0.7}_{-0.3}$	$11.5^{+0.7}_{-0.5}$	—	—
8	槽全深	$7.5^{+0.6}_{-0.3}$	$10^{+0.45}_{-0.5}$	$11^{+0.45}_{-0.5}$	$8^{+0.5}_{-0.3}$	$11^{+0.45}_{-0.5}$
9	槽底外表面至槽内侧顶点距	$14^{+0.7}_{-0.3}$	$15.5^{+0.75}_{-0.3}$	$19^{+0.95}_{-0.3}$	$15.7^{+0.5}_{-0.4}$	$19^{+0.7}_{-0.4}$
10	槽内外侧高度差	—	$1^{+0.75}_{0}$	$1^{+0.75}_{0}$	—	—
11	槽中心至外侧距	—	$12.5^{+1.0}_{-0.7}$	15.8 ± 1.0	—	—

3.3 长度

3.3.1 型钢按定尺、倍尺交货。定尺、倍尺长度应符合表3规定。

表 3

mm

型号	交货长度					
	定尺	2倍尺	3倍尺	4倍尺	5倍尺	6倍尺
5.50 F	1350	2650	4000	5300	6600	7900
5.00 S	1670	3300	4950	6600	8250	
6.00 T	1730	3360	4990	6620	8250	
6.5	1750	3430	5060	6690	8320	
7.0	1700	3350	5000	6650		

3.3.2 根据需方要求，双方协议，可以供应表3以外长度的型钢。

3.3.3 型钢长度允许偏差为 $^{+50}_{0}$ mm。

3.4 外形

3.4.1 弯曲度

型钢每米弯曲度应符合表4规定，总弯曲度不得大于每米允许弯曲度与长度(m)的乘积。

表 4

mm

弯曲度	每米不大于
平面弯曲度	5
侧面弯曲度	3

3.4.2 扭转度

型钢的扭转度每米不得大于4 mm。

3.4.3 端部

型钢端部的锯斜和局部变形应保证截面形状正确部分的长度符合定尺或倍尺长度。端部毛刺不得大于3 mm。

3.4.4 不平度

型钢应矫直交货，横截面上的不平度(拱曲)不得大于1 mm。在距两端750 mm 长度内，允许有不大于10 mm 的拱曲。

3.5 交货重量

型钢按理论重量交货，交货重量按照定倍尺长度计算。征得需方同意，小于、等于3倍尺混合包装的型钢，可以按实际重量交货。

4 技术要求

4.1 牌号及化学成分

4.1.1 型钢的牌号及化学成分(熔炼成分)应符合表5规定。

表 5

牌 号	化学成分，%				
	C	Si	Mn	P	S
12 LW	0.08～0.14	0.12～0.22	0.25～0.55	≤0.040	≤0.040
15 LW	0.12～0.19		0.35～0.65		

钢中镍、铬、铜的残余含量应各不大于0.30%，供方若能保证合格可不做分析。

4.1.2 经供需双方协议并在合同中注明，也可供应其他牌号的型钢，其化学成分和性能指标由供需双方协议规定。

4.1.3 型钢的化学成分允许偏差应符合 GB 222的规定。

4.2 冶炼方法

型钢采用电炉、氧气转炉或平炉冶炼的钢制造。

4.3 交货状态

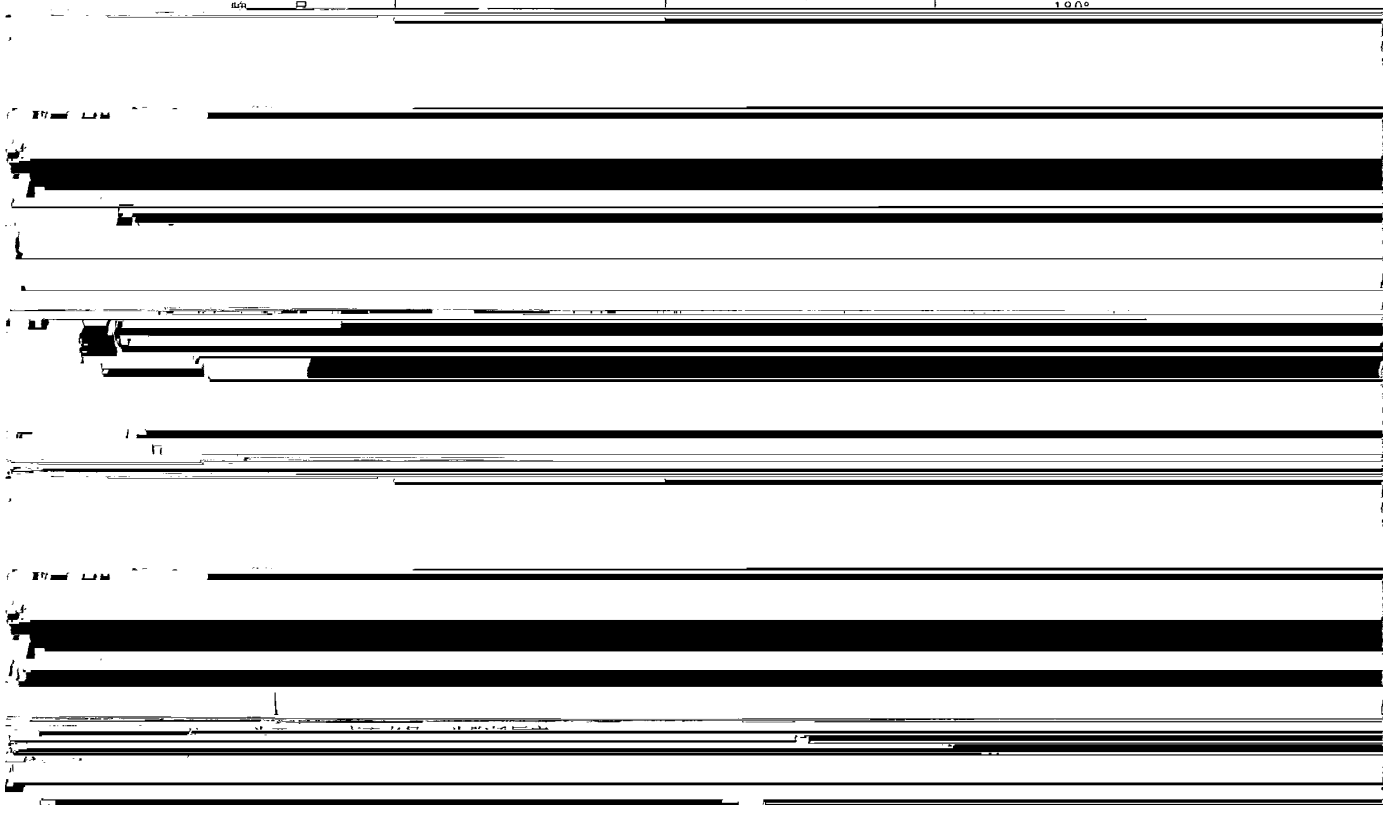
型钢以热轧状态交货。

4.4 力学性能

型钢的力学性能应符合表6的规定。

表 6

牌 号	抗拉强度	伸长率 δ_5	冷弯 180°



续表 7

检验项目	取样数量 个	试验方法	取样方法
弯曲试验	每批1个	GB 232	在腹板上切取
尺寸、外形	逐支	卡尺、样板	
表面	逐支	肉眼	

6 检验规则

6.1 检查和验收

型钢的检查和验收由供方技术监督部门进行。

6.2 组批规则

型钢应按批检查和验收，每批应由同一牌号、同一型号、同一炉罐号的型钢组成。

6.3 取样数量

轮辋型钢的质量检验取样数量应符合表7的规定。

6.4 复验与判定规则

型钢的复验与判定规则应符合 GB 2101的规定。

7 包装、标志及质量证明书

7.1 型钢应按同一倍尺、同一方向叠落整齐、包装捆扎牢固。对于小于、等于3倍尺的型钢，亦允许不同倍尺、但应同一方向叠落整齐，牢固的捆扎在一起，而且保证每一个倍尺上捆扎不少于2道。

7.2 型钢应成捆交货。每捆挂两个标牌，注明型号、牌号、炉罐号及生产厂商标。在每捆型钢上应至少书写一处炉罐号。

7.3 型钢的质量证明书及其他要求应符合 GB 2101的规定。

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部情报标准研究总所提出。

本标准由鞍山钢铁公司负责起草。

本标准主要起草人赫正安、于富宇、王家启。

本标准水平等级标记为 YB/T 5227—93 Ⅰ