



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13795—92

---

## 工业链条用冷轧钢带

Cold-rolled steel strips for industrial chain

1992-11-16 发布

1993-06-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 中华人民共和国国家标准

## 工业链条用冷轧钢带

GB/T 13795—92

Cold-rolled steel strips for industrial chain

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了制造工业链条链板、套筒用冷轧钢带的尺寸、外形、技术要求、试验方法、验收规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于制造节距为 6.35~31.75 mm 的滚子链、套筒链的冷轧钢带,但不适用于石油机械使用的滚子链。

## 2 引用标准

- GB 224 钢的脱碳层深度测定方法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 247 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB 699 优质碳素结构钢技术条件
- GB 3077 合金结构钢技术条件
- GB 6397 金属拉伸试验试样

## 3 分类、代号

## 3.1 按制造精度分:

- 普通精度 P
- 厚度较高精度 J
- 厚度高级精度 G

## 3.2 按表面质量分:

- I 组钢带 I
- II 组钢带 II

## 3.3 按交货状态分:

- 退火状态 T
- 冷硬状态 Y

## 3.4 按强度分:

- 普通强度 PQ
- 较高强度 JQ

## 3.5 按边缘状态分:

- 切边钢带 Q
- 不切边钢带 BQ

## GB/T 13795—92

## 4 尺寸、外形

4.1 钢带厚度、宽度应符合表 1 的规定。

表 1 mm

厚 度	宽 度
0.60~4.00	20~120

4.1.1 根据需方要求,经供需双方协议,可供表 1 以外规格的钢带。

4.2 钢带厚度允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2 mm

厚 度	允 许 偏 差		
	普 通	较 高	高 级
≤0.80	0	0	0
	-0.06	-0.04	-0.03
>0.80~1.30	0	0	0
	-0.08	-0.06	-0.04
>1.30~1.70	0	0	0
	-0.10	-0.08	-0.05
>1.70~2.05	0	0	0
	-0.12	-0.09	-0.06
>2.05~3.10	0	0	0
	-0.15	-0.10	-0.08
>3.10~4.00	0	0	0
	-0.19	-0.12	-0.10

4.2.1 成卷交货的钢带焊缝二侧各 500 mm 范围内厚度偏差允许比表 2 数值增加 100%。

4.3 钢带宽度允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3 mm

宽 度	切 边	不 切 边
20~120	0	+2.0
	-0.30	-1.0

4.4 切边钢带的镰刀弯每米不大于 2 mm,不切边钢带的镰刀弯每米不大于 4 mm。

4.5 钢带的平度每米不大于 4 mm。

4.6 钢带应成卷交货,允许并卷交货。

4.6.1 根据需方要求,可供内径不小于 400 mm 的钢卷。

4.7 标记示例

用 40Mn 钢轧制厚度普通精度、切边、I 组表面、普通强度、尺寸为 1.2×120 mm 的退火钢带其标记为:

40Mn-P-Q-I-PQ-T-1.2×120-GB/T 13795—92

## 5 技术条件

5.1 钢带用 10、15、20、45、40Mn、40MnB 和 45Mn 钢轧制。经供需双方协议,也可用其他牌号轧制。

5.1.1 10、15、20、45、40Mn、45Mn 钢的化学成分(熔炼分析)应符合 GB 699 的规定,40MnB 钢的化学

成分(熔炼分析)应符合 GB 3077 的规定。

5.2 I 组钢带的表面应光滑,不得有裂纹、结疤、外来夹杂物、氧化铁皮、铁锈和分层;允许有深度或高度不大于钢带厚度允许偏差之半的个别微小凹面、凸块、划痕、压痕和麻点。

5.3 II 组钢带的表面可呈氧化色。不得有裂纹、结疤、外来夹杂物、氧化铁皮、铁锈和分层;允许有不大于钢带厚度允许偏差的个别微小凹面、凸块、划痕、压痕和麻点以及不显著的波纹和槽形。

5.4 在切边钢带的边缘上,允许有深度不大于钢带宽度允许偏差之半的切割不齐和不大于厚度允许偏差的毛刺。

5.5 在不切边钢带的边缘上,允许有深度不大于钢带宽度允许偏差的裂边。

5.6 钢带的力学性能应符合表 4 的规定。

表 4

交货状态	普通强度		较高强度	
	抗拉强度 $\sigma_b$ MPa	伸长率 $\delta$ %	抗拉强度 $\sigma_b$ MPa	伸长率 $\delta$ %
退火	400~700	$\geq 15$	455~695	$\geq 15$
冷硬	$\geq 700$	—	$\geq 700$	—

5.6.1 根据需方要求,供需双方协议,可进行表面硬度测定,硬度值应符合表 4 强度换算硬度值的规定。

5.6.2 钢带一面总脱碳层(全脱碳层和部分脱碳层)应符合表 5 的规定。

表 5

mm

钢带厚度	脱碳层深度 不大于
0.6~1.0	0.04
>1.0~2.0	0.06
>2.0~4.0	0.08

## 6 试验方法

6.1 钢带用肉眼进行外观检查。

6.2 用通用量具在钢带有效长度内测量钢带厚度,切边钢带在距边缘不小于 5 mm 处测量,不切边钢带应在距边缘不小于 10 mm 处测量。

6.3 测量镰刀弯时,将钢带受检部分放在平板上,将 1 m 长的直尺靠贴钢带的凹边,测量钢带与直尺之间的最大距离。

6.4 测量不平度时,将钢带受检部分自由地放在平台上,除钢带本身重量外,不加任何外力,测量钢带下表面与平台之间的最大距离。

6.5 每批钢带的试验项目、取样数量、取样方法和试验方法应符合表 6 的规定。

表 6

序号	试验项目	取样数量	取样方法	试验方法
1	化学成分	每炉罐号 1 个	GB 222	GB 223
2	力学性能	3%但不少于 2 卷,每卷	GB 6397, P08 试样	GB 228
3	表面硬度	内外圈各取 1 个试样		GB 230
4	脱碳			GB 224

## 7 检验规则

- 7.1 钢带应成批验收,每批应由同一牌号、同一规格和同一类别的钢带组成。
- 7.2 钢带检查部位距钢带头部 1.5 m,尾部 1 m。
- 7.3 由连轧机轧制的成卷长钢带,不正常部分不超过每卷钢带总长度的 8%。
- 7.4 钢带的复验应符合 GB 247 的规定。

## 8 包装、标志和质量证明书

钢带的包装、标志和质量证明书应符合 GB 247 的规定。

### 附加说明:

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由冶金工业部情报标准研究所归口。

本标准由上海第十钢铁厂、首钢带钢厂负责起草。

本标准主要起草人房增德、李学春。

本标准水平等级标记 GB/T 13795—92 I