



中华人民共和国国家标准

GB 11252—89

犁壁用热轧三层钢板和宽钢带

Hot-rolled tri-clad plates and wide strips
for plough wall

1989-03-31发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

犁壁用热轧三层钢板和宽钢带

GB 11252—89

Hot-rolled tri-clad plates and
wide strips for plough wall

1 主题内容与适用范围

本标准规定了制造犁壁用钢板和宽钢带的尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书等。

本标准适用于制造机引和畜力引的铧式犁犁壁用的热轧三层钢板和宽钢带(以下简称钢板和钢带)。

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 224 钢的脱碳层深度测定法
- 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 700 碳素结构钢
- GB 709 热轧钢板和钢带尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB 2975 钢材力学及工艺性能试验取样规定

3 尺寸、外形及允许偏差

- 3.1 钢板和钢带的厚度为5、6、8、10 mm。
- 3.2 钢板和钢带的厚度、宽度和长度及其允许偏差按 GB 709的规定。
- 3.3 每一硬外层的厚度应不小于钢板和钢带总厚度的25%，两面硬外层的厚度差不得小于总厚度的10%，软中层的厚度占总厚度的30%~35%。
- 3.4 根据需方要求，钢板和钢带可以按定尺或倍尺供应。
- 3.5 钢板和钢带的不平度(按硬外层牌号的屈服强度)、镰刀弯和剪斜应符合 GB 709的规定。

4 技术要求

- 4.1 钢的牌号和化学成分
 - 4.1.1 三层钢板和钢带的软中层用 GB 700中 Q225牌号钢或 B2钢，也可用 GB 699中10、15号钢制造。
 - 4.1.2 硬外层钢用 GB 699中65号钢制造，如需方要求，硬外层也可用 GB 699中70、75、80、85号钢制造。
 - 4.1.3 各牌号的化学成分(熔炼分析)应分别符合 GB 700和 GB 699的有关规定。