

UDC 669.14-462
H 48



中华人民共和国国家标准

GB/T 13792—92

带式输送机托辊用电焊钢管

Welded steel pipe for
supporting roller of belt conveyer

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

带式输送机托辊用电焊钢管

GB/T 13792—92

Welded steel pipe for
supporting roller of belt conveyer

1 主题内容与适用范围

本标准规定了带式输送机托辊用电焊钢管(以下简称钢管)的尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、验收规则及包装、标志、质量证明书。

本标准适用于带式输送机托辊用电焊钢管。

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 228 金属拉伸试验法
- GB 241 金属管液压试验方法
- GB 246 金属管压扁试验方法
- GB 699 优质碳素结构钢技术条件
- GB 700 碳素结构钢
- GB 2102 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
- GB 6397 金属拉伸试验试样
- GB 7735 钢管涡流探伤方法

3 分类

钢管按制造精度分为普通精度(P)和较高精度(H)。

4 尺寸、外形、重量

4.1 外径、壁厚及重量

钢管的外径、壁厚及允许偏差,理论重量应符合表1的规定。

经供需双方协议,可供应表1所列外径和壁厚之间尺寸的钢管,其尺寸偏差按相邻较大尺寸规定。

4.2 长度

4.2.1 通常长度

钢管的通常长度为4~10 m,经供需双方协议,可供超过上述规定长度的钢管。