

图书基本信息

书名：<<现行钢管 铸铁管行业标准汇编\冶情总所>>

13位ISBN编号：9787502451974

10位ISBN编号：7502451978

出版时间：2010-4

出版时间：冶金工业出版社

作者：冶金工业信息标准研究院，冶金标准化研究所 编

页数：365

字数：715000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

前言

钢铁工业是国民经济的基础产业，对国民经济及其他行业的发展起着十分重要的作用。随着我国钢铁工业的跨越式发展和产品结构调整，钢铁产品质量、品种、规格等已基本满足了国民经济发展需求。

进入21世纪以来，为了配合钢铁工业走新型工业化道路，达到产品结构调整、清洁生产、环境友好目的和实现可持续发展战略目标，冶金标准化工作坚持与钢铁工业发展的需要密切配合，积极推动标准制修订工作，制定了大量新标准，满足市场需求，填补空白。

同时对不能满足市场需求的长标龄标准进行了修订，提高了标准整体水平，促进了产品质量的提高。为了深入贯彻落实《中华人民共和国标准化法》，加强冶金标准化工作，提高钢铁产品质量，促进钢铁工业结构调整和发展，满足钢铁企业、事业单位及其他相关行业的需求，冶金工业信息标准研究院冶金标准化研究所和冶金工业出版社共同编辑出版了《现行钢管铸铁管行业标准汇编》。

本汇编中收录了到目前为止所有现行的钢管、铸铁管行业标准，及相关的管坯、试验方法行业标准，并将行业标准复审的信息纳入书中，为广大读者提供了大量实用信息。

本汇编中在标准的封面注明了国家标准调整为行业标准的编号及批准、实施的日期，为读者提供了最新标准信息，本汇编共收集了35项标准，其中28项产品标准，7项方法标准。

本汇编收集的标准属性已在本目录上标明（YB / T），年号用四位数字表示。

鉴于部分标准是由国家标准调整为行业标准的，内容尚未修订，故属性以本目录上标明的为准（标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对）。

鉴于本汇编收录的标准发布年代号不尽相同，汇编时对标准所使用的计量单位、符号等未做改动。

本书可供冶金行业、下游企业等行业的科技人员、工程设计人员、质量监督检验人员使用，也可供采购、管理、国际贸易、对外交流人员使用。

内容概要

本书汇集了现行的35项钢管、铸铁管、管坯以及配套的试验方法行业标准。

本书可供冶金及相关行业的科技人员、工程技术人员、质量监督检验人员使用，也可供采购、管理、国际贸易、对外交流人员使用。

书籍目录

YB / T 171—2000(2006)复杂断面异型钢管(代替YB / T 435 ~ 446-1964、YB / Z 9-1975)YB / T 176—2000(2006) 陶瓷内衬复合钢管YB / T 177—2000(2006)连续铸造球墨铸铁管YB / T 4028—2005深井水泵用电焊钢管(代替YB / T 4028--1991)YB 4102—2000低中压锅炉用电焊钢管YB 4103—2000换热器用焊接钢管YB / T 4112—2002结构用高强度耐候焊接钢管YB / T 4146—2006高碳铬轴承钢无缝钢管(代替YB / Z 12—1977)YB / T 4149—2006连铸圆管坯(代替YB / T 5137—1998中部分和YB / T 5222--2004中部分)YB / T 4164—2007双层铜焊钢管YB / T 4173—2008高温用锻造镗孔厚壁无缝钢管YB / T 4179—2008水冷金属型离心铸造球墨铸铁管管模YB / T 4181—2008双焊缝冷弯方形及矩形钢管YB / T 5035—1996(2006) 汽车半轴套管用无缝钢管(代替YB / T 5035--1993)YB / T 5209—2000传动轴用电焊钢管(代替YB / T 5209--1993)YB / T 5226—1993梯唇型橡胶圈接口铸铁管件(GB11257—1989调整)YB / T 5305—2008碳素结构钢电线套管YB / T 5306—2006P3型镀锌金属软管(GB / T 3641--1983调整)YB / T 5307—2006S型钎焊不锈钢金属软管(GB / T 3642--1983调整)YB / T 5363—2006装饰用焊接不锈钢管(GB / T 18705--2002调整)YB / T 4202—2009建筑脚手架用焊接钢管YB / T 4203—2009汽车半挂车轴用无缝钢管YB / T 4204—2009供水用不锈钢焊接钢管YB / T 4205—2009给水加热器用奥氏体不锈钢U形无缝钢管YB / T 5361—2006金属管管环拉伸试验方法YB / T 127—1997黑色金属电磁(涡流)分选检验方法YB / T 143—1998(2006)涡流探伤信号幅度误差测量方法YB / T 144—1998(2006)超声探伤信号幅度误差测量方法YB / T 145—1998(2006)钢管探伤对比试样人工缺陷尺寸测量方法YB / T 4082—2000钢管自动超声探伤系统综合性能测试方法YB / T 4083—2000钢管自动涡流探伤系统综合性能测试方法YB / T 2008—2007不锈钢无缝钢管圆管坯YB / T 5137—2007高压用热轧和锻制无缝钢管圆管坯YB / T 5221—1993合金结构钢圆管坯YB / T 5222—2004优质碳素结构钢圆管坯

章节摘录

插图：4.4 对比试样纵向槽的形状、宽度和深度尺寸及允许偏差应符合GB / T5777的规定，纵向槽的有效长度不大于40mm。

4.5 对比试样制作完毕，须经计量合格后方能使用，对比试样的计量报告必须记载试样的编号、钢种、规格、表面状况、管端不可探区尺寸以及所有人工缺陷的具体尺寸，人工缺陷的深度可用光学方法、机械及YB / T145规定的复型等方法进行测量。

必要时，在测试完成后应对内壁人工缺陷进行解剖计量。

5 测试项目及方法5.1 测试应按探伤系统所能检测钢管外径的上限和下限规格进行动态测试，周向灵敏度差、内外壁灵敏度差、信噪比和稳定性应逐个通道进行测试，每个通道的测试结果如不相同，取最劣值。

5.2 周向灵敏度差测试5.2.1 对于探头旋转，钢管直线前进的探伤系统，用上图所示的对比试样使中部的内壁人工缺陷重复通过探伤系统，先将试样任意设定0。

位置，调节仪器各通道灵敏度，记下人工缺陷刚刚报警时增益或衰减器的dB值，旋转试样以同样方法测试并记录120。

240。

位置人工缺陷刚刚报警时的dB值。

其中两个差别最大的dB值相减，即为周向灵敏度差，此差值的绝对值不大于4dB。

每个通道测试3次，3次结果如不相同，取最劣值。

5.2.2 对于钢管螺旋前进的探伤系统，测试周向灵敏度波动。

用上图所示的对比试样使中部的内壁人工缺陷重复通过探伤系统，每通道记录3次人工缺陷刚刚报警时的dB值，3次读数的最大差值即为周向灵敏度波动。

此差值的绝对值不大于4dB。

5.3 内、外壁缺陷探伤灵敏度差的测试用图1所示的对比试样使两端的内、外壁人工缺陷重复通过探伤系统，调节仪器各通道的衰减器，分别记下试样内、外壁缺陷刚刚报警时的dB值，两值之差即为内、外壁缺陷探伤灵敏度差。

此差的绝对值不大于4dB，每个通道测试3次，3次结果如不相同，取最劣值。

对于内、外壁缺陷采用同一报警闸门的系统，该项必须测试；对于内、外壁缺陷采用不同报警闸门的系统，仅作测试记录，不作最后判定依据。

5.4 信噪比的测试用上图所示的对比试样重复通过探伤系统，对于内、外壁缺陷采用不同报警闸门的系统，应将两个闸门连起来，调节仪器各通道的灵敏度，分别记下各通道对比试样上所有人工缺陷刚刚报警时的dB值，该值即为探伤规定灵敏度；分别提高各通道的灵敏度，记下各通道中噪声信号刚刚报警时的dB值，此值与探伤规定灵敏度之差即为该通道的信噪比，每个通道测试3次，3次结果如不相同，取最劣值，此值应不小于8dB。

编辑推荐

《现行钢管 铸铁管行业标准汇编》是由冶金工业出版社出版的。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>