宝山钢铁股份有限公司暂行供货技术条件

BZJ 309-2009

刀模和锯片用热连轧钢板及钢带

代替 BZJ 309-2005

1 范围

本标准规定了刀模和锯片用热连轧钢板及钢带的尺寸、外形、技术要求、检验和试验、包装、标志及检验文件等。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的刀模和锯片用热连轧钢板及钢带。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 222－2006	钢的成品化学成分允许偏差
GB/T 223	钢铁及合金化学分析方法
GB/T 4336－2002	碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法（常规法）
GB/T 20066－2006	钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20123－2006	钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
Q/BQB 300	热连轧钢板及钢带的包装、标志及检验文件的一般规定
Q/BQB 301	热连轧钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

3 分类和代号

钢带的牌号、公称厚度、用途、边缘状态、产品类别如表 1 所示。

表 1

牌号	公称厚度 mm	用途	边缘状态	产品类别
30CrMo	2.0～10.0	刀模和锯片用	不切边	热轧钢带 热轧钢板
65Mn 50Mn2V	2.0～10.0	锯片用	不切边	热轧钢带 热轧钢板
75Cr1（75Cr05）				热轧钢带
注：括号内的牌号可使用至 2010 年年底。				

4 订货所需信息

4.1 订货时用户需提供下列信息：

a) 本暂行供货技术条件号；

b) 产品类别；

c) 牌号；

d) 规格及尺寸（厚度）精度；

e) 用途；

f）其它。

4.2 如在订货合同中，未说明尺寸精度，则以普通厚度精度交货。

5 尺寸、外形、重量及允许偏差

钢板及钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差应符合 Q/BQB 301 的规定，其中厚度允许公差应符合 Q/BQB301 中表 3 的规定。

6 技术要求

6.1 牌号及化学成分

6.1.1 钢的牌号及化学成分（熔炼分析）应符合表 2 的规定。

表 2

牌 号	化 学 成 分[a]（熔 炼 分 析） %							
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
30CrMo	0.26～0.34	0.10～0.30	0.40～0.70	≤0.020	≤0.010	0.80～1.10	0.15～0.25	-
65Mn	0.62～0.70	0.17～0.37	0.90～1.20	≤0.020	≤0.010	≤0.30	-	-
50Mn2V	0.48～0.57	≤0.30	1.40～1.80	≤0.035	≤0.035	≤0.30	-	0.08～0.16
75Cr1	0.72～0.80	0.20～0.45	0.60～0.90	≤0.020	≤0.010	0.30～0.60	-	-
[a] 由供方选择，可添加其它合金元素。								

6.1.2 钢板及钢带的成品化学成分允许偏差应符合 GB/T 222 的规定。

6.2 冶炼方法

钢板及钢带所用的钢为氧气转炉冶炼的镇静钢。

6.3 交货状态

钢板及钢带以热轧状态交货。

6.4 热处理制度和硬度

按本标准供货的钢板及钢带使用时通常采用的热处理制度及相应的硬度列于附录 A（资料性附录）。

6.5 表面质量

6.5.1 钢板及钢带表面不得有气泡、裂纹、结疤、拉裂、折叠和夹杂等对使用有害的缺陷，钢板及钢带不得有分层。

6.5.2 钢板及钢带表面允许有深度（或高度）不超过钢板厚度公差之半的麻点、凹面、划痕等轻微局部的缺陷，但应保证钢板及钢带允许的最小厚度。

6.5.3 对于钢带，由于没有机会切除带缺陷部分，所以允许带有若干不正常的部分，但有缺陷的部分不得超过每卷总长度的 6%。

7 检验和试验

7.1 钢板及钢带的外观用肉眼检查。

7.2 钢板及钢带的尺寸和外形应用合适的测量工具检查。

7.3 每批钢板及钢带所需检验项目的试样数量、取样方法、试验方法应符合表 3 的规定。

7.4 化学成分分析的取样频率

按炉对化学成分进行熔炼分析。

表 3

序号	检验项目	试样数量，个	取样方法	试验方法
1	化学分析[a]	1（每炉）	GB/T 20066	GB/T 223，GB/T4336，GB/T 20123
[a] 对化学成分进行仲裁试验时，按GB/T 223。				

7.5 复验

7.5.1 如有某一项试验结果不符合标准要求，则从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验。

7.5.2 复验结果（包括该项目试验所要求的所有指标）合格，则整批合格。复验结果（包括该项目试验所要求的所有指标）即使有一个指标不合格，则复验不合格。

7.5.3 如复验不合格，则已做试验且试验结果不合的单件不能验收，但该批材料中未做试验的单件可逐件重新提交试验和验收。

8 包装、标志和检验文件

钢板及钢带的包装、标志和检验文件应符合 Q/BQB 300 的规定。

附录 A
（资料性附录）
通常采用的热处理温度及其相应的硬度

A.1　通常采用的热处理温度及相应的硬度列于表 A.1。

表 A.1

牌 号	淬火＋回火		
	淬火温度（目标） ℃	回火温度（目标） ℃	洛氏硬度 HRC
30CrMo	880 油冷	400～430	≥33
65Mn	820 油冷		≥40
50Mn2V	830 油冷		≥40
75Cr1	810 油冷		≥40