

国定全苏标准

(中 譯 本)

鋼板及扁鋼

(二十九)

冶金工業出版社

目 录

ГОСТ 6423—52	軋制碳素厚鋼板。 厚度大于60公厘。品种.....	1
ГОСТ 6612—53	鋼。機車車架用坯件。技术条件.....	4
ГОСТ 6713—53	桥梁建筑用热轧碳素鋼材。技术条件.....	8
ГОСТ 6765—53	鑄犁用的層鋼。技术条件.....	15
ГОСТ 7530—55	热度錫的成卷白鉄皮.....	18

蘇 聯	國 定 全 蘇 標 准	ГОСТ 6423-52
蘇 聯 部 長 會 議	軋 制 碳 素 厚 鋼 板	
標 准 化 管 理 局	厚度大于 60 公厘 品 種	B 23 組

本标准适用于厚度在 62—160 公厘以內的热軋碳素厚板鋼。

1. 鋼板的尺寸应符合表 1 所示的尺寸。

2. 鋼板应按本标准表 1 範圍內之 50 公厘倍尺寬度， 100 公厘倍尺長度交貨。

3. 鋼板長度和寬度的允許偏差由双方協議确定。

4. 鋼板厚度的允許偏差应与表 2 相符合。

5. 鋼板厚度的測量应沿着板鋼的周边 在距板边 40 公厘 以上和距板角 100 公厘以上的地方进行之。鋼板的厚度应在六个点上进行检查，即在鋼板的四个角上和兩端中間的三分之一处进行检查。

6. 鋼板在量过的六点中的每一点上的厚度，均不应超过本标准表 2 所規定的允許偏差的范围。

黑色冶金部提出	標 准 化 管 理 局 批 准	實 施 日 期
	1952 年 12 月 29 日	1953 年 4 月 1 日

表 1

公厘

鋼板厚度		鋼板寬度												最大長度
		由1200 到1400	1400 以上到 1600	1600 以上到 1800	1800 以上到 2000	2000 以上到 2200	2200 以上到 2400	2400 以上到 2600	2600 以上到 2800	2800 以上到 3000	3000 以上到 3200	3200 以上到 3400	3400 以上到 3600	
62		9000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	11000	11000	10000	10000	10000	10000
65, 68, 70		9000	11000	11000	12000	12000	12000	11000	11000	10000	9000	10000	9000	9000
72, 75, 78, 80		8500	10000	10000	11000	11000	11000	10000	10000	9000	10000	9000	8000	8000
82, 85, 88, 90		7500	9000	10000	10000	10000	10000	9000	9000	9000	9000	9000	8000	8000
92, 95, 98		7000	8000	9000	9000	9000	9000	8500	8500	8500	8000	7500	7000	7000
100, 105, 110		6000	7000	8000	8000	7500	7500	7500	7500	7500	7000	6500	6000	6000
115, 120, 125		—	6000	7000	7000	7000	6500	6500	6500	6500	6000	5500	5000	5000
130, 135, 140		—	—	6000	6000	6000	5500	5500	5500	5500	5000	4500	4000	4000
145, 150, 155, 160		—	—	5000	6000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	4000	4000	4000

表 2

公厘

鋼板寬度

鋼板厚度	鋼板寬度												
	由1200 到1400	1400 以上到 1600	1600 以上到 1800	1800 以上到 2000	2000 以上到 2200	2200 以上到 2400	2400 以上到 2600	2600 以上到 2800	2800 以上到 3000	3000 以上到 3200	3200 以上到 3400	3400 以上到 3600	3600 以上到 3800
62	+1.0 -1.8	+1.1 -1.8	+1.2 -1.8	+1.3 -1.8	+1.4 -1.8	+1.5 -1.8	+1.6 -1.8	+1.7 -1.8	+1.8 -1.8	+1.9 -1.8	+2.0 -1.8	+2.1 -1.8	+2.2 -1.8
65, 68, 70	+1.0 -2.0	+1.1 -2.0	+1.2 -2.0	+1.3 -2.0	+1.4 -2.0	+1.5 -2.0	+1.6 -2.0	+1.7 -2.0	+1.8 -2.0	+1.9 -2.0	+2.0 -2.0	+2.1 -2.0	+2.2 -2.0
72, 75, 78, 80	+1.1 -2.3	+1.2 -2.3	+1.3 -2.3	+1.4 -2.3	+1.5 -2.3	+1.6 -2.3	+1.7 -2.3	+1.8 -2.3	+1.9 -2.3	+2.0 -2.3	+2.1 -2.3	+2.2 -2.3	+2.3 -2.3
82, 85, 88, 90	+1.2 -2.6	+1.3 -2.6	+1.4 -2.6	+1.5 -2.6	+1.6 -2.6	+1.7 -2.6	+1.8 -2.6	+1.9 -2.6	+2.0 -2.6	+2.1 -2.6	+2.2 -2.6	+2.3 -2.6	+2.4 -2.6
92, 95, 98	+1.3 -2.8	+1.4 -2.8	+1.5 -2.8	+1.6 -2.8	+1.7 -2.8	+1.8 -2.8	+1.9 -2.8	+2.0 -2.8	+2.1 -2.8	+2.2 -2.8	+2.3 -2.8	+2.4 -2.8	+2.5 -2.8
100, 105, 110	+1.5 -3.2	+1.6 -3.2	+1.7 -3.2	+1.8 -3.2	+1.9 -3.2	+2.0 -3.2	+2.1 -3.2	+2.2 -3.2	+2.3 -3.2	+2.4 -3.2	+2.5 -3.2	+2.6 -3.2	+2.7 -3.2
115, 120, 125	—	+1.8 -3.6	+1.9 -3.6	+2.0 -3.6	+2.1 -3.6	+2.2 -3.6	+2.3 -3.6	+2.4 -3.6	+2.5 -3.6	+2.6 -3.6	+2.7 -3.6	+2.8 -3.6	+2.9 -3.6
130, 135, 140	—	—	+2.1 -4.0	+2.2 -4.0	+2.3 -4.0	+2.4 -4.0	+2.5 -4.0	+2.6 -4.0	+2.7 -4.0	+2.8 -4.0	+2.9 -4.0	+3.0 -4.0	+3.1 -4.0
145, 150, 155, 160	—	—	+2.3 -4.5	+2.4 -4.5	+2.5 -4.5	+2.6 -4.5	+2.7 -4.5	+2.8 -4.5	+2.9 -4.5	+3.0 -4.5	+3.1 -4.5	+3.2 -4.5	+3.3 -4.5

苏 联 国家计划委员会 标准化管理局	国 定 全 苏 标 准	ГОСТ 6612-53
	鋼	
	机 車 車 架 用 坯 件 技 术 条 件	B 23 組

本标准适用于制造機車（內燃機車、蒸汽機車和电气機車）車架用的厚 100 公厘和 100 公厘以上的鋼坯件。

I 技术条件

1. 機車車架用坯件的尺寸、允許偏差、机械加工余量和切割公差，須符合供应人与訂貨人双方同意的圖紙。
2. 坯件須在整个周边經過切割后才供应。
3. 按訂貨人的要求，可供应为坯件尺寸倍尺的鋼板。
4. 坯件須用平爐鋼制造，其化学成分須符合本标准表 1 所规定的标准。

表 1

元素含量，以%計								
碳	錳	矽	磷	硫	鉻	鎳	銅	用 途
			不大于					
0.25—0.33	0.60—0.90	0.17—0.34	0.04	0.04	0.3	0.5	0.3	用于機車車架
0.15—0.22	0.35—0.70	0.17—0.34	0.04	0.04	0.3	0.5	0.3	用于內燃機車車架

5. 对坯件金屬进行驗證化学分析时所得結果与表 1 所示标准上限的偏差：碳在 0.03% 以下，錳在 0.05% 以下，硫和磷各在 0.005% 以下时不能作为致廢依据。

黑色冶金部提出	标准化管理局批准	实 施 日 期
	1953年 6 月 18 日	1954 年 1 月 1 日

6. 坯料在热处理后的机械性能須符合表 2 的要求。

表 2

强度極限 公斤/公厘 ²	屈 伏 点 公斤/公厘 ²	延 伸 率 以 % 計	橫 壓 縮 收 縮 率, 以 % 計	韌 性 公斤·米/公分 ²	用 途
不 小 于					
48	27	24	35	6	用于機車車架
40	24	23	35	6	用于內燃機車車架

註: 1. 对于蒸汽機車車架坯件的后端, 强度極限和屈伏点可減少 2 公斤/公厘²。

2. 韌性由两个样品試驗結果的平均算术值来决定, 而对于每个样品的韌性最小值, 应不小于 4 公斤·米/公分²。

7. 坯件須經過热处理后供应。

8. 坯件的表面須光潔均匀, 不能有压入的氧化皮、气泡、折疊、气孔、龟裂、夾渣和裂紋。在邊緣上不应有起鱗。

制造車架时不能切去的那部分上的局部缺陷必須清除。

对于缺陷, 不允許沿其長度批鏟, 且不能鏟得过陡, 缺陷批鏟处的边口要光滑並須沿寬度对邊緣加以修整。修整缺陷处的深度, 不应超过机械加工余量的 0.75。

焊接和修补缺陷是不允許的。

9. 坯件須經過校正后供应。个别地方的弯曲公差和坯件平面的平板整个長度的公差, 須在圖紙上註明。

II 驗收規則和試驗方法

10. 每个坯件須由制造厂的技术監督科和交通部的檢查員驗收。出品厂須保証坯件的外观、化学成分和机械性能符合本标准的要求, 並随坯件附上証明其質量的証書。

11. 机械試驗用的样品, 从經過化学分析和外观檢查合格並指定用于切取坯件的鋼板中在热处理后取出。取样是从鋼板的头端和底端順軋制方向在鋼板寬度的中間三分之一处进行。从試样中制取样品时, 样品的中心綫应位于距鋼板表面不小于 35 公厘处。

从每个取出的試样中各切取一个拉力試驗样品和两个韌性測定的样品。

拉力試驗的样品制成为直徑 20 公厘的——五倍尺的。

韌性測定的样品制成为尺寸 $10 \times 10 \times 50$ 公厘的，並帶切口“Менаже”。

12. 化学分析的按爐取样按 ГОСТ 380—50 进行之。

13. 化学成分の試驗方法按 ГОСТ 2331—43。

用戶有权对坯件金屬进行驗證化学分析。驗證化学分析的試样，从由坯件厚度中心（在端面）鑽出的鋼屑中，或者从插穿坯件整个厚度所得的鋼屑中取出。在两种情况下鋼屑都須在坯件每端的兩点上取出：在中心和在沿寬度側面各点中的一点。

14. 样品拉断試驗的方法按 ГОСТ 1497—42。韌性試驗的方法按 ГОСТ 1524—42。

15. 如化学分析和外觀檢查的結果不合格时，坯件須予以报廢。

16. 如机械試驗的結果不合格时，須將不合格結果的那种試驗用双倍数量的样品进行重复試驗。如重复試驗时得到的結果仍不合格，即使是一个样品，坯件也須重新进行热处理。

如在兩次重复热处理后試驗的結果还不合格时，坯件就須报廢。

III 標誌和填附証明

17. 在每个坯件上須打上下列印戳：

- 1) 制造厂号或商标；
- 2) 出爐号和鋼錠号；
- 3) 說明書或証書号；
- 4) 技术监督科和交通部檢查員的印戳；
- 5) 制造日期。

18. 標誌須位于坯件朝上的冒头部的一端，应用洗不掉的色料圈上，並写上“上部”字样。

19. 每套坯件（一套由两个坯件組成）須附上証明坯件符合本标准各項要求的証明，其上写明：

- 1) 制造厂名称;
 - 2) 定貨日期和定貨号;
 - 3) 化学分析結果;
 - 4) 机械試驗結果;
 - 5) 本标准号。
20. 坯件的裝卸和运输条件, 須保証坯件上不發生变形和裂紋。
-

苏 联 国家计划委员会 标准化管理局	国 定 全 苏 标 准	ГОСТ 6713—53
	桥梁建筑用热轧碳素钢材	代 替 ОСТ 12535—38
	技 术 条 件	В 23 組

本标准适用于制造桥梁结构用的平爐碳素板鋼、寬帶鋼（万能鋼）、異型鋼和条鋼。

I 技术条件

1. 須煉制下列两种鋼号的鋼:

M16C——用于焊接桥梁結構,

Ст.3 мост.——用于鉚接桥梁結構。

2. 鋼須在平爐中煉制。

鎮靜鋼的成品鋼材中的縮孔必須清除, 这点由制造厂保証。

3. 交貨鋼的化学成分和拉力試驗时的机械性能, 必須符合表 1 的标准。

表 1

鋼 号	化学成分, 以%計				
	碳	錳	矽	硫	磷
				不大于	
M 16 C Ст.3 мост.	0.12—0.20 0.14—0.22	0.40—0.70 0.40—0.65	0.12—0.25 0.15—0.30	0.045 0.050	0.040 0.045

續表 1

鋼 号	机械性能					
	屈伏点 公斤 公厘 ²	强度極限 公斤 公厘 ²	延伸率, 以%計			
			对于長样品 δ_{10}		对于短样品 δ_5	
			条鋼和 異型鋼	板鋼和 寬帶鋼	条鋼和 異型鋼	板鋼和 寬帶鋼
M 16 C Ст. 3 мост.	23 24	38 38	24 24	22 22	28 28	26 26
						50 50

冶金工業部提出	标 准 化 管 理 局 批 准	实 施 日 期
	1953年 9 月 30 日	1954年 1 月 1 日

4. M16 C号鋼須在盛鋼桶中加鋁进行补充脫氧。經用戶（部）同意，可用其他特殊脫氧剂。
5. 橫截面面积收縮率的值是任意選擇的，並須在證明書中指明。
6. Ст.3Мост 号鋼，經用戶同意可供应沸騰鋼。
7. Ст.3Мост 号鋼在驗證化学分析时和表1标准相比允許有下列偏差：

元 素 名 称	低 于 下 限	高 于 上 限
碳	0.02	0.03
錳	0.03	0.05
矽	0.02	0.03

8. M16 C号鋼中鉻、鎳和銅的含量，不应超过0.3%（每种元素）。

註：制造厂可不进行鉻、鎳和銅的分析，但制造厂必須保証这些元素的含量不超过上述标准。

9. 表1所列之延伸率标准，适用于寬8—20公厘的板鋼与寬帶鋼以及厚8—40公厘的条鋼和異型鋼。厚度小于8公厘的鋼材，厚度每減少1公厘延伸率可降低1%（絕对的）。厚度大于20公厘的板鋼和寬帶鋼，以及厚度大于40公厘的条鋼和異型鋼，厚度每增加1公厘，延伸率可降低0.25%（絕对的），但厚度在32公厘以下的板鋼和扁鋼，不得大于2%，厚度大于32公厘的板鋼、扁鋼、条鋼和異型鋼不得大于3%。

10. 按用戶附在定貨單中的要求，Ст.3Мост 号鋼的强度極限应不大于52公斤/公厘²。

11. 如鋼材厚度在25公厘以下，180°的冷弯試驗弯到兩面接触止，如厚度更大，則繞直徑等于鋼材厚度的弯心折弯。在样品的折弯处，不应有裂紋、断裂和起鱗。

12. Ст.3号鋼的韌性，在正常溫度下和在負20°C的溫度下进行

測定。M 16 C 号鋼的韌性，在負 20°C 的溫度下和在样品坯件按 本標準第 28 条所示方法經過时效試驗后在正常溫度下進行測定。在上述試驗時，韌性的數值必須符合表 2 的標準。

表 2

鋼材的剖面 and 樣品的位置	韌性, 公斤·公尺/公分 ² , 不小於		
	正 常 溫 度	溫度為-20°C	時 效 后
板鋼和寬帶鋼:			
1) 縱向樣品.....	8	4	4
2) 橫向樣品.....	7	3.5	3.5
條鋼和異型鋼, 縱向樣品.....	10	4	5

13. 鋼斷口的組織必須是均勻和細粒的。在斷口上不應有目力能看見的鋼組織缺點：縮松、裂紋，氣泡和夾渣。在厚度為 25 公厘以下鋼板的一個斷口上，不應有長度大於 10 公厘的髮紋和夾層，它們的總長度不應大於 20 公厘。厚度大於 25 公厘的鋼板，斷口上允許存在長度不大於 15 公厘的局部髮紋。

14. M 16 C 号鋼的實際粒度，按 ГОСТ 5639—51 在鋼材的表面和中心（按厚度）進行測定。粒度須在證書中表明，但不作為致廢依據。

15. 鋼的形狀、尺寸和允許偏差，須符合鋼材相應種類品種的技術標準。

16. 鋼板的所有各邊都須切齊。切割可用修整 火焰切割器進行之。

鋼板需經過校正。沿板長和板寬的允許雙向皺在每直綫米內不應超過 15 公厘。

17. 在鋼板和扁鋼的表面，不許有氣泡、折疊、氣孔、裂紋和夾渣。

在鋼板和扁鋼的邊緣上，不許有夾層。

18. 在鋼板和扁鋼的表面，只允許有不使鋼板和扁鋼超出 ГОСТ 5631—51 和 ГОСТ 82—51 所規定之允許偏差範圍的不妨礙發現表面缺陷的氧化皮和鉄銹薄層、由鉄皮脫落所引起的小粗糙、直道（刮傷）、軋印和由軋軋引起的花面。

19. 鋼板和扁鋼表面的缺陷，須用砂輪或鑿以斜向修整的方法予以清除。修整的深度應使鋼板和扁鋼的尺寸不超出允許偏差的範圍。

20. 由連軋機軋制的和非齊邊（軋制邊）供應的鋼板（厚度從4—10公厘以內），邊緣裂口的深度和其他缺陷，不應超過鋼板寬度允許偏差的二分之一，應使鋼板不超出訂貨單中規定之公稱寬度的範圍。

21. 在異型鋼材和條鋼的表面上，不應有裂紋、折痕、折疊、氣泡和夾渣。只允許有深度不超過公差一半（偏差的半和）和不使剖面尺寸超出允許偏差範圍的個別細小裂紋、氣孔、凹陷和麻點。

在鋼棒上不許有尺寸大於6公厘的端頭飛邊。按用戶要求，飛邊需清除。

22. 異型鋼材和條鋼表面的缺陷，須用斜形鑄或修整的方法加以清除。橫向鑄是不允許的。

批鑄或修整的深度，不應使剖面尺寸超出允許偏差的範圍。

23. 鋼板、扁鋼和鋼棒表面和邊緣的缺陷，不許修補或焊接。

II 取样与試驗方法

24. 測定化學成分的試樣按ГОСТ 380—50切取之。

化學分析按ГОСТ 2331—43和ГОСТ 2604—44進行。如在熔煉分析中M16C號鋼的碳含量為0.18%和0.18%以上，以及當M16C號鋼和Ст.3мост號鋼中的硫或磷的含量為0.04%和更高時，製造廠必須進行成品鋼材的上述元素的化學驗證分析。這些元素含量的驗證分析結果，必須符合本標準表1的各項要求。

25. 測定鋼的機械性能的樣品，按ГОСТ 380—50和ГОСТ 1497—42選擇。

26. 拉力試驗按ГОСТ 1497—42進行。

27. 韌性測定按ГОСТ 1524—42進行。

進行韌性測定的有鋼板、扁鋼、條鋼和異型鋼材，如果從鋼材中能切出標準樣品的話。對於厚10—12公厘鋼材的樣品，在樣品表面允許保存毛面。對於壁厚10公厘和10公厘以下的異型鋼材，可在剖面

的任何地方切取韌性試驗样品。

28. 韌性測定在人工时效以后进行，測定前，須先把坯件拉長計算長度的 10% 並接着在 250°C 溫度下回火一小時。試驗是對厚度不小於 12 公厘的鋼材进行的。

29. 冷彎試驗按 OCT 1633 进行。

在厚度大於 25 公厘的鋼板和扁鋼作彎曲試驗時，切取厚 20 公厘，寬不小於 30 公厘的样品；切取样品時，在样品的外面（指彎曲後）保留鋼板或扁鋼的荒面。

30. 測定金屬斷口組織的样品，其尺寸與冷彎試驗用样品相等，样品在冲击机上折斷。折斷前，先在样品寬度的 1/3 處刻槽。

样品的切取是並列的，並與其他样品平行进行。

31. 从每批中取出下列数量的机械試驗样品：

拉力試驗·····	2 个样品，
冷彎試驗·····	2 个样品，
斷口試驗·····	1 个样品，
正常溫度下的韌性試驗·····	2 个样品，
負 20°C 溫度下的韌性試驗·····	2 个样品，
时效後的韌性試驗·····	2 个样品，
晶粒度試驗·····	1 个样品。

Ⅲ 驗收規則

32. 成品質量的檢查和驗收，由制造厂的技术監督科根据對鋼的生產過程的觀察、檢查和按本標準所要求的試驗結果进行之。

33. 鋼須按爐交出。當一爐鋼水注入幾個盛鋼桶時，每個盛鋼桶就算一個單獨的熔煉號。

制造厂有权把一爐分成几批。

一批中可包括：

- 1) 壁厚或直徑差別不大於 3 公厘的型鋼；
- 2) 厚度在 10 公厘以內的、厚度差別不大於 2 公厘的鋼板和扁鋼；
- 3) 厚度大於 10 公厘的、厚度差別不大於 4 公厘的鋼板和扁鋼。

在混合鋼批中，試驗样品从該批內最厚的型鋼上切取。

34. 如某种机械試驗或工艺試样的結果不合格时，則用双倍数量的样品重复进行这个試驗。

如重复試驗的結果又不合格时，即使是一个样品，全批鋼也应报废。

35. 如韌性測定的結果不合格时，即使是兩個样品中的一个，也須用双倍数量的样品进行重复試驗。同时結果的平均算术值不应低于表 2 的标准，而各个样品的試驗結果不应低于这些标准 $1 \text{ 公斤} \cdot \text{公尺} / \text{公分}^2$ 以上。

36. 制造厂有权將报废的鋼批进行再挑选或热处理並作为新鋼批提交驗收。

IV 标志和填附証書

37. 在每塊鋼板、寬帶鋼和異型鋼，以及大于 7 号、5 号的角鋼和大于 35 公厘的圓鋼的一端，必須打上下列印戳：制造厂号、熔煉号、鋼号、技术监督科和訂貨人驗收員的印戳，如果驗收是这样进行的話。字母和数字的尺寸按 ГОСТ 380—50。

用連軋机軋制的厚度在 10 公厘以下的鋼板，可包裝成每疊重量不大于 10 吨的紧捆疊。每疊上吊兩個标牌，标牌上打上各种印戳。

38. 如角鋼尺寸小于 7 号、5 号，以及圓鋼尺寸小于 35 公厘，則以同一尺寸的鋼材打成捆交出。在这种情况下，印戳須打在悬于鋼捆兩端的兩個标牌上。

除打印之外，制造厂必須在每个鋼材的一端塗上冲洗不掉的下列顏色的塗料：

鋼号 M 16 C——紅的和白的

鋼号 Ст. 3мост.——紅的和黑的

39. 發送每批金屬給用戶时，制造厂必須發給用戶以証書，其上写明：

- 1) 管轄制造厂的部的名称；
- 2) 制造厂名称；

- 3) 訂貨人名称;
 - 4) 訂貨日期和訂貨号;
 - 5) 鋼号;
 - 6) 鋼的外形和尺寸;
 - 7) 鋼材个数或捆数;
 - 8) 熔煉号;
 - 9) 标准号;
 - 10) 本标准表 1 所列化学成分元素含量
 - 11) 机械和工艺試驗的結果。
-

苏 联 国家计划委员会 标准化管理局	国 定 全 苏 标 准	ГОСТ 6765—53
	鏵犁用的層鋼	
	技术条件	B 23 組

本标准适用于拖拉机犁和馬拉犁，淺耕机和前小鏵犁板用的热軋三層板鋼。

I 技术条件

1. 三層鋼須制成鋼板或鋼片，其長和寬的尺寸应为訂貨單中所列坯件尺寸的倍尺。

2. 鋼板或鋼片的厚度应为 5.0; 6.0 和 7.0 公厘。

鋼板和鋼片尺寸的允許偏差按 ГОСТ 5681—51。

3. 每一硬外層的厚度应不小于鋼板或鋼片厚度的 25%，軟中層的厚度应不小于 30%。同时，外層厚度的差不应超过鋼板或鋼片厚度的 15%。

4. 軟中層須符合 ГОСТ 380—50 的 MCr.2 号鋼；硬外層应符合 ГОСТ 1050—52 的 60 号鋼。

5. 交貨时鋼的硬度須不大于 265 H_B 。

6. 鋼板和鋼片的表面应符合 ГОСТ 500—52 的各项要求，而且表面缺陷的隱藏深度不应超过 0.3 公厘。

7. 鋼板的縱向弯曲，每公尺不应超过 10 公厘。

8. 在鋼板和鋼片的邊緣上不許有起鱗。

此外，从鋼板和鋼片上切下的样品在水中淬火后，也不应有起鱗。

淬火样品的硬度，应不低于 550 H_B 。

机器制造工業部提出	标准化管理局批准	实施日期
	1953 年 12 月 8 日	1954 年 4 月 1 日