



中华人民共和国国家标准

GB/T 13314—2025

代替 GB/T 13314—2008

锻钢冷轧工作辊 通用技术条件

Forged steel work rolls for cold rolling—
General technical specifications

2025-08-29 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 13314—2008《锻钢冷轧工作辊 通用技术条件》，与 GB/T 13314—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了术语和定义(见第3章)；
- 增加了 8Cr5Mo1V、9Cr6MoV 两个牌号，删除了不常用的材料 9Cr2(见表1，2008年版的表1)；
- 更改了冷轧辊辊身锻比的要求(见4.3.2，2008年版的3.4)；
- 增加了冷轧辊内部质量的要求(见4.4)；
- 增加了轴颈表面硬度的推荐用途(见表3)；
- 增加了软带区域的硬度要求(见4.5.3)；
- 增加了 6%Cr 材料的淬硬层深度(见表5)；
- 增加了高低倍检测的试验方法(见第5章)；
- 更改了辊身表面裂纹的检验方法(见5.11，2008年版的4.8)；
- 更改了非传动端辊颈连续回波缺陷的要求(见表A.2，2008年版的表A.2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：宝钢轧辊科技有限责任公司、邢台德龙机械轧辊有限公司、宜兴市永昌轧辊有限公司、中钢集团邢台机械轧辊有限公司、一重集团常州市华冶轧辊股份有限公司、常州艾柯轧辊有限公司、江苏共昌轧辊股份有限公司、江苏凯达重工股份有限公司、湖南力方轧辊有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本文件主要起草人：陈伟、张青、谢晶、周军、邵黎军、鞠贤琴、张若鹏、陈彬、杨昱东、董国卿、葛浩彬、仇金辉、王辉、韩维国、朱健、陈兴、储恩杰、陈荣伟、韩剑、李亚敏、高坠峰、梁利斌、陈剑、周国祥、王进义、王姜维、卢守栋、侯兴慧、曹旭、杜修华、钱百能、马凤川、徐可成、彭龙生、于经尧、张缘春、王甜甜。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1991年首次发布为 GB/T 13314—1991，2008年第一次修订时纳入了 GB/T 13315—1991《锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法》的内容；
- 本次为第二次修订。

锻钢冷轧工作辊 通用技术条件

1 范围

本文件规定了冷轧金属用锻造合金钢工作辊的技术要求、试验方法、检验规则、标记、包装、运输和储存等。

本文件适用于金属板(带)材等冷轧机用的整体锻造合金钢冷轧工作辊及中间辊(以下简称冷轧辊)。用其他方法制造的冷轧辊也能参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1299 工模具钢
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1979 结构钢低倍组织缺陷评定 酸浸法和超声检测法
- GB/T 4879—2016 防锈包装
- GB/T 9445 无损检测 人员资格鉴定与认证
- GB/T 10561—2023 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
- GB/T 13313 轧辊肖氏、里氏硬度试验方法
- GB/T 15546 冶金轧辊术语
- GB/T 15547 锻钢冷轧辊辊坯
- GB/T 18254—2016 高碳铬轴承钢
- GB/T 23904 无损检测 超声表面波检测方法
- GB/T 27664.1 无损检测 超声检测设备的性能与检验 第1部分:仪器
- GB/T 27664.2 无损检测 超声检测设备的性能与检验 第2部分:探头

3 术语和定义

GB/T 15546 界定的术语和定义适用于本文件。

4 技术要求

4.1 一般要求

冷轧辊应符合本文件和供需双方的约定图样、协议等。