



中华人民共和国国家标准

GB/T 15547—2025

代替 GB/T 15547—2012

锻钢冷轧辊辊坯

Blanks of forged steel rolls for cold rolling mill

2025-10-31 发布

2026-05-01 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 15547—2012《锻钢冷轧辊辊坯》，与 GB/T 15547—2012 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 删除了范围所包含的矫直辊辊坯，将其纳入其他辊坯（见 2012 年版的第 1 章）；
- 增加了“术语和定义”一章（见第 3 章）；
- 删除了用途分类所包含的矫直辊辊坯（见 2012 年版的第 3 章）；
- 更改了冶金质量分类表示方法（见 4.2，2012 年版的 4.1 和表 1）；
- 删除了 9SiCr（见 2012 年版的表 1）；
- 更改了 8Cr5MoV 化学成分（见表 1，2012 年版的表 1）；
- 增加了 8Cr5Mo1V、9Cr3NiMoV、9Cr5Mo、9Cr5NiMoV、9Cr6MoV（见表 1）；
- 增加了 Cr、Nb 化学成分允许偏差，以及辊身直径 1150 以上未规定的偏差（见表 2）；
- 更改了辊坯推荐材质，将钢种用途调整为资料性为附录（见 5.11，2012 年版的 4.2）；
- 更改了夹杂物评级要求（见 5.6.1，2012 年版的 4.6.1）；
- 更改了碳化物与球化组织评级按取样位置进行分级（见表 5，2012 年版的表 5）；
- 更改了支承辊超声波探伤要求（见 5.7，2012 年版的表 6）；
- 增加了推荐的中心孔要求（见表 6）；
- 增加了检验项目有关气体检验的要求（见表 7）；
- 更改了高倍检验部位在近表层半径 1/3 处取样检验（见表 7，2012 年版的表 7）。

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：唐山志威科技有限公司、邢台德龙机械轧辊有限公司、宝钢轧辊科技有限责任公司、中钢集团邢台机械轧辊有限公司、唐山志威裕隆轧辊科技有限公司、江苏凯达重工股份有限公司、冶金工业信息标准研究院、河南中原重型锻压有限公司、湖南力方轧辊有限公司。

本文件主要起草人：刘道献、曹立军、周军、鞠贤琴、杨昱东、毛国莹、张若鹏、陈伟、仇金辉、于洪岩、张健、张国亮、钱百能、张青、韩维国、霍振全、陈剑、王姜维、王森、谢晶、周国祥、韩剑、马凤川、杨威、于经尧、张缘春、王令辰、彭龙生、王甜甜。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1995 年首次发布 GB/T 15547—1995，2012 年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

锻钢冷轧辊辊坯

1 范围

本文件规定了金属板带材轧机用冷轧工作辊、中间辊、支承辊辊坯锻件的分类与代号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、质量证明书包装和运输。

本文件适用于金属板带材冷轧工作辊、中间辊和支承辊辊坯锻件。其他锻钢辊坯参照执行。

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 145 中心孔
GB/T 221 钢铁产品牌号表示方法
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 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法
GB/T 1299—2025 工模具钢
GB/T 1979—2025 结构钢低倍组织缺陷评定 酸浸法和超声检测法
GB/T 6402 钢锻件超声检测方法
GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
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 11261 钢铁 氧含量的测定 脉冲加热惰气熔融-红外线吸收法
GB/T 13314—2025 锻钢冷轧工作辊 通用技术条件
GB/T 15546 冶金轧辊术语
GB/T 18254—2016 高碳铬轴承钢
GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20125 低合金钢 多元素的测定 电感耦合等离子体发射光谱法
GB/T 46218 支承辊
YB/T 6240—2024 过共析钢碳化物的评定 标准评级图法

3 术语和定义

GB/T 15546 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类与代号

4.1 辊坯按用途分成以下3类：

- a) 工作辊；