



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4226—2009  
代替 GB/T 4226—1984

## 不锈钢冷加工钢棒

Cold finished stainless steel bar

2009-10-30 发布

2010-05-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会

发布

## 前 言

本标准代替 GB/T 4226—1984《不锈钢冷加工钢棒》。

本标准与原标准相比,主要有以下修改:

- 增加“订货内容”、“分类及代号”及“冶炼方法”规定;
- 增加银亮钢棒剥皮和抛光交货状态;
- 修改尺寸、外形及允许偏差规定;
- 删除原“类别和牌号”一章,牌号直接采用 GB/T 1220—2007 中规定牌号;
- “力学性能”修改为协议检验项目;
- 增加低倍组织检验项目;
- 增加“耐腐蚀性能”协议检验项目;
- 修改“表面质量”规定。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:东北特殊钢集团有限责任公司、冶金工业信息标准研究院、常州市大平新型不锈钢制品有限公司、永兴特种不锈钢股份有限公司。

本标准主要起草人:谷强、戴强、栾燕、陈方大、朱诚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 4226—1984。

容、分类  
容。  
冷拉圆

后所有  
方研究

- GB/T 223.69 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后气体容量法测定碳含量  
GB/T 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量  
GB/T 223.72 钢铁及合金 硫含量的测定 重量法  
GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法(GB/T 226—1991, neq ISO 4969:1980)  
GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002, eqv ISO 6892:1998)  
GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法(GB/T 229—2007, ISO 148-1:2006, MOD)  
GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)(GB/T 230.1—2008, ISO 6508:2005, MOD)  
GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法  
GB/T 905—1994 冷拉圆钢、方钢、六角钢尺寸、外形、重量及允许偏差  
GB/T 1220—2007 不锈钢棒  
GB/T 1979 结构钢低倍组织缺陷评级图  
GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定  
GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备(GB/T 2975—1998, eqv ISO 377:1997)  
GB/T 3207 银亮钢  
GB/T 4334 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法  
GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—2008, ISO 6507-1:1997, MOD)  
GB/T 6394 金属平均晶粒度测定法  
GB/T 6401—1986 铁素体奥氏体型双相不锈钢中  $\alpha$ -相面积含量金相测定法  
GB/T 7736 钢的低倍组织及缺陷超声波检验法  
GB/T 9971—2004 原料纯铁  
GB/T 10121 钢材塔形发纹磁粉检验方法  
GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图谱显微检验法(GB/T 10561—2005, ISO 4967:1998, IDT)  
GB/T 11170 不锈钢的光电发射光谱分析方法  
GB/T 13305—1991 奥氏体不锈钢中  $\alpha$ -相面积含量金相测定法  
GB/T 15574 钢产品分类(GB/T 15574—1995, eqv ISO 6929:1987)  
GB/T 15711 钢材塔形发纹酸浸检验方法  
GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(GB/T 17505—1998, eqv ISO 404:1992)  
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 20066—2006, ISO 14284:1996, IDT)  
YB/T 5293 金属材料 顶锻试验方法

### 3 订货内容

按本标准订货的合同或订单应包括下列内容:

- a) 标准编号;
- b) 产品名称(见 4.2);
- c) 牌号或统一数字代号;
- d) 截面形状(圆、方、扁、六角等);
- e) 尺寸、外形及精度等级(见第 5 章);
- f) 重量(或数量);

3。钢棒的使用加工方法应在合同中注明,未注明者按切削

1 的规定。

方钢及六角钢公称尺寸

单位为毫米

公称尺寸 <sup>a</sup>													
4	15	16	17	18	19	20	22	23	24	25	26	28	30
50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100			
5	16	17	19	20	22	25	28	30	32	35	36	38	40
14	17	19	21	22	23	24	26	27	29	30	32	35	36
75	80												

扁钢公称尺寸

单位为毫米

宽 度									
0	25	30	32	38	40	50	—	—	—
0	25	30	32	38	40	50	—	—	—
0	25	30	32	38	40	50	65	—	—
0	25	30	32	38	40	50	65	75	100
0	25	30	32	38	40	50	65	75	100
0	25	30	32	38	40	50	65	75	100

单位为毫米

40	50	65	75	100
40	50	65	75	100
40	50	65	75	100
40	50	65	75	100
40	50	65	75	100

的钢材。

规定。公称尺寸大于 80 mm~

尺寸大于 80 mm~100 mm 部  
分规定。

单位为毫米

	h12 级	h13 级
	0 -0.350	0 -0.540

寸超出 GB/T 905—1994 部分

要求时,由供需双方协商确定。

3.4 规定。

正偏差交货(公差均不变)。

1220—2007 中表 1~表 5 的

钢及扁钢以冷轧、冷拉状态交

性能检验,具体指标由供需双方协商确定。

方法,且在合同中注明,奥氏体型和奥氏体-铁素体和表 5。表 4 和表 5 以外牌号的耐腐蚀性能由

方法 A 的判别

	试验状态	GB/T 4334 方法 B	GB/T 4334 方法 C	GB/T 4334 方法 E
Mo2 2Cu2 Mo3*	固溶处理	沟状组织	沟状组织 凹坑组织 II	沟状组织
			—	
			—	
Mo2 2Cu2 Mo3 Ti Nb	敏化处理	沟状组织	沟状组织 凹坑组织 II	沟状组织
			—	
			—	
		—		
		—		

晶间腐蚀试验

方法 B		方法 C		方法 E	
试验状态	腐蚀减重/ (g/m <sup>2</sup> h)	试验状态	腐蚀减重/ (g/m <sup>2</sup> h)	试验状态	试验弯曲面的状态
— 固溶处理	协议	固溶处理	协议	固溶处理	不允许有晶间腐蚀裂纹
		—	—		
— 敏化处理	协议	敏化处理	协议	敏化处理	
		—	—		
—	—	—	—	—	

点。对切

析
及
及

经热处理

公差为麻

差的个别

Г 11170、
表 A



试验方法
GB/T 230.1、GB/T 231.1、GB/T 4340.1
GB/T 4334
GB/T 226、GB/T 1979
GB/T 7736
GB/T 10561
GB/T 6394
GB/T 6401—1986、GB/T 13305—1991
GB/T 15711、GB/T 10121
YB/T 5293
卡尺、千分尺
目视
化学成分每个电渣炉号取 1 个外,其他检验

工方法、同一尺寸和同一交货状态(同且能保证本标准各项技术要求的条件明。

学性能、低倍组织、非金属夹杂物的检

01 中的有关规定。

有关规定。

人 民 共 和 国  
家 标 准

锈钢冷加工钢棒

GB/T 4226—2009

\*

准出版社出版发行  
;门外三里河北街16号  
;政编码:100045

www.spc.net.cn

8523946 68517548

出版社秦皇岛印刷厂印刷

地新华书店经销

\*

/16 印张 0.75 字数 15 千字

-版 2009年12月第一次印刷

\*

• 1-39298

昔 由本社发行中心调换

专有 侵权必究

话:(010)68533533