免费标准下载网(www.freebz.net)

UDC 669.71
H 61

中华人民共和国国家标准

GB 8645—88

旋 压 无 缝 铝 筒

Seamless aluminium cylinder produced by power spinning

1988-02-08 发布　　1989-01-01 实施

国 家 标 准 局 发布

免费标准下载网(www.freebz.net)

中华人民共和国国家标准

UDC 669.71

GB 8645—88

旋 压 无 缝 铝 筒

Seamless aluminium cylinder produced by power spinning

本标准适用于由铸造坯料，经强力旋压制成的无缝铝筒，无缝铝筒用做浓硝酸(浓度≥98%)漂白塔塔体。

1 品种、规格

1.1 型号

产品的型号为 XWL-I，“XWL”为“旋(压)无(缝)铝(筒)”的汉语拼音字头。

1.2 牌号、状态、规格

产品的牌号、状态和规格应符合表 1 的规定。

表 1

牌号	状态	内径	壁厚	长度
		mm		
LG1	M	808	16	2 700

1.3 尺寸允许偏差

产品的尺寸允许偏差应不大于表 2 的规定。

表 2

型号	内径	壁厚	长度	不直度
	mm			mm/m
XWL-I	$^{+4}_{-1}$	$^{+3}_{-1}$	±10	2

1.4 标记示例

旋压无缝铝筒的标记为：

XWL-I GB 8645— 88。

2 技术要求

2.1 化学成分

旋压无缝铝筒化学成分应符合 GB 3190— 82《铝及铝合金加工产品的化学成分》规定。

2.2 低倍组织

2.2.1 旋压无缝铝筒低倍组织不允许有裂纹、气孔和夹杂物。

2.2.2 旋压无缝铝筒低倍检验不应有铸造组织。

中国有色金属工业总公司 1988-01-11 批准　　1989-01-01 实施

免费标准下载网(www.freebz.net)

2.3 表面质量

2.3.1 旋压无缝铝筒内表面应光滑平整，不允许有宏观可见裂纹、气孔、疏松、夹渣和油污。允许有划伤、压痕，但其深度不大于 1 mm。

2.3.2 旋压无缝铝筒外表面应光滑平整，允许有局部的划伤、擦伤、碰伤、压坑、压痕、起皮，但其深度不得超过 1 mm。

2.3.3 旋压无缝铝筒表面允许有氧化色。

3 检验方法

3.1 化学成分分析方法

旋压无缝铝筒的化学成分分析方法按 GB 6987.1～6987.21—86《铝及铝合金化学分析方法》进行。

3.2 尺寸检验方法

3.2.1 旋压无缝铝筒的内径、壁厚、长度分别用内径千分尺、壁厚千分尺、钢板尺测量。

3.2.2 将旋压无缝铝筒放置在通用平板(3 级)上，用塞尺测量不直度。

3.3 表面质量检验方法

旋压无缝铝筒表面质量用肉眼检查。

3.4 缺陷深度测量方法

测量旋压无缝铝筒表面缺陷深度时，需把毛刺打磨平，再进行测量。

3.5 低倍组织检验方法

旋压无缝铝筒低倍组织检验按 GB 3247—82《铝及铝合金加工制品低倍组织检验方法》进行。

4 检验规则

4.1 检查与验收

旋压无缝铝筒由供方技术监督部门进行验收，并保证产品质量符合本标准要求。

4.2 组批

旋压无缝铝筒 10 节为一批，不足 10 节则按一批计算。

4.3 检验项目

4.3.1 每节旋压无缝铝筒均应进行尺寸偏差，表面质量，化学成分的检验。

4.3.2 从每批旋压无缝铝筒中任取一节进行低倍组织检验。

4.4 取样位置和取样数量

4.4.1 低倍组织试样从旋压无缝铝筒尾端任意切取两个。

4.4.2 化学成分分析试样采取炉前取样，浇铸试棒的方式。

4.5 尺寸检验位置

4.5.1 测量旋压无缝铝筒壁厚时，取距两端口 20 mm 的位置，按圆周方向测出壁厚最大值和最小值。

4.5.2 测量旋压无缝铝筒内径时，取距两端口 200 mm 的位置，测出内径最大值和最小值。

4.6 重复检验

如果各项分析检验结果有一个试样不合格时，则另取双倍试样进行不合格项目的重复试验，如仍有一个试样不合格，则每批铝筒逐一进行检验。

5 标志、包装、运输和贮存

5.1 标志

旋压无缝铝筒的包装标志应符合 GB 3199—82《铝及铝合金加工产品的包装、标志、运输、贮存》的

免费标准下载网(www.freebz.net)

规定。

5.2 包装

旋压无缝铝筒包装时，两端用木板封死，筒内用木架支撑，相互连结固定，外面用草绳或草席缠裹。

5.3 运输和贮存

旋压无缝铝筒的运输和贮存应符合 GB 3199—82 的规定。

5.4 质量证明书

每节旋压无缝铝筒应附有质量证明书，其上应注明：

a. 供方名称；

b. 产品型号、规格和状态；

c. 各项分析、检验结果及检验部门印记；

d. 包装件数；

e. 本标准编号；

f. 包装日期。

6 其他

需方对产品如有其他要求或规格外产品，供需双方另行商定。

附加说明：

本标准由北京有色金属研究总院负责起草。

本标准主要起草人路建淮。

免费标准下载网(www.freebz.net)

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
旋 压 无 缝 铝 筒
GB 8645—88
*
中国标准出版社出版
（北京复外三里河）
中国标准出版社北京印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230 1/16　印张 1/2　字数 5 000
1988 年 9 月第一版　1988 年 9 月第一次印刷
印数 1—2 500
*
书号：155066・1-5830
*
标 目 97—19