

# 《冷拉导轨钢》编制说明

## （征求意见稿）

### 一、工作简况

#### 1 任务来源

本项目是根据中国中小商业企业协会团体标准立项公告，项目名称“冷拉导轨钢”进行制定，主要起草单位：浙江建鑫型钢科技股份有限公司，计划应完成时间2022年。

#### 2 主要工作过程

（1）起草阶段：2022年10月，浙江建鑫型钢科技股份有限公司按照“中国中小商业企业协会关于《冷拉导轨钢》团体标准立项的公告”要求，成立了标准起草工作组。

工作组对国内外冷拉导轨钢产品和技术的现状与发展情况进行了全面调研，同时广泛搜集和检索了国内外冷拉导轨钢技术资料，并进行了大量的研制、试验及验证。在此基础上编制了《冷拉导轨钢》标准草案。随后，浙江建鑫型钢科技股份有限公司起草组经多次研究讨论后对标准草案进行了多次修改，于2022年10月形成《冷拉导轨钢》标准征求意见稿、征求意见稿编制说明，并将形成的文件上交至中国中小商业企业协会秘书处。

（2）征求意见阶段：待补充

（3）审查阶段：待补充

（4）报批阶段：待补充

#### 3 主要参加单位和工作组成员及其所作的工作等

本文件由浙江建鑫型钢科技股份有限公司等负责起草。

主要成员：···。

所做的工作：标准工作的总体策划、组织；立项及协调工作组工作；标准文本及编制说明的起草和编写；协助标准文本及编制说明的编写；对国内外相关标准的调研和搜集；对冷拉导轨钢产品技术要求和试验方法的测试及验证等。

### 二、标准编制原则

本文件的制定符合产业发展和市场需要原则，本着先进性、科学性、合理性、可操作性、适用性、一致性和规范性原则来进行本文件的制定。

本文件起草过程中，主要按照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》和GB/T 20001.1-2001《标准编写规则第1部分：术语》进行编写。本文件制定过程中，主要参考了以下标准或文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 9451 钢件薄表面总硬化层深度或有效硬化层深度的测定

GB/T 14203 火花放电原子发射光谱分析法通则

GB/T 18254 高碳铬轴承钢

JB/T 5074 低、中碳钢球化体评级

JB/T 9204 钢件感应淬火金相检验

### 三、标准主要内容的确定

#### 1 主要技术内容的确定

根据冷拉导轨钢制造水平及相关性能要求，确定本文件主要技术内容。

技术指标包含牌号及化学成分、金相组织、尺寸及允许偏差、直线度、扭曲度、硬度、层深、对刨性能。

#### 2 解决的主要问题

冷拉导轨钢目前使用十分广泛，产品没有相应的国家标准或行业标准，相近产品的标准有 YB/T 5346-2006《冷拉异型钢》。该标准规定的产品与本次申报产品“冷拉导轨钢”差别较大，相关技术指标只能进行参考。为了规范冷拉导轨钢行业，参考浙江建鑫型钢科技股份有限公司的产品来编制此标准，明确冷拉导轨钢的技术要求和试验方法，更准确有效的管理产品质量。

### 四、主要试验（或验证）情况

工作组形成标准草案后，由浙江建鑫型钢科技股份有限公司对标准中规定的技术要求和试验方法进行试验验证。

### 五、与国际、国外同类标准水平的对比情况

本文件没有采用国际标准。

本文件制定过程中未查到同类国际、国外标准。

本文件制定过程中未测试国外的样品。

本文件水平为国内先进水平。

### 六、与国内相关标准的关系

本文件与现行相关法律、法规、规章及相关标准协调一致。

### 七、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

## 八、其他

本文件不涉及专利问题。

《冷拉导轨钢》标准工作组

2022年10月