

中华人民共和国国家标准

宽度小于 600 mm 冷轧钢带
的尺寸、外形及允许偏差

GB/T 15391—94

Dimensions, shape and tolerances
for cold-rolled steel strips with a width less than 600 mm

1 主题内容和适用范围

本标准规定了宽度小于 600 mm 冷轧钢带(以下简称钢带)的尺寸、外形及允许偏差。
本标准适用于宽度小于 600 mm, 厚度不大于 3 mm 的冷轧钢带。

2 分类、代号

2.1 钢带按边缘状态分

切边钢带 Q
不切边钢带 BQ

2.2 钢带按轧制精度分

普通精度 P
较高精度 J

3 尺寸

- 3.1 钢带的厚度不大于 3.00 mm。
3.2 钢带的宽度为 10~<600 mm。
3.3 根据需方要求, 经供需双方协议, 可以供应其他尺寸的钢带。

4 尺寸允许偏差

- 4.1 钢带的厚度允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

mm

厚 度	厚 度 允 许 偏 差			
	宽 度			
	<250		≥250~<600	
	普通精度	较高精度	普通精度	较高精度
≤0.10	±0.010	±0.005	±0.015	±0.010
>0.10~0.15	±0.010	±0.005	±0.020	±0.015
>0.15~0.25	±0.015	±0.010	±0.030	±0.020
>0.25~0.40	±0.020	±0.015	±0.035	±0.025
>0.40~0.70	±0.025	±0.020	±0.040	±0.030

国家技术监督局 1994-12-22 批准

1995-10-01 实施

GB/T 15391—94

续表 1

mm

厚度	厚度允许偏差			
	宽度			
	<250		≥250~<600	
	普通精度	较高精度	普通精度	较高精度
>0.70~1.00	±0.035	±0.025	±0.050	±0.035
>1.00~1.50	±0.045	±0.035	±0.060	±0.045
>1.50~2.50	±0.060	±0.045	±0.080	±0.060
>2.50~3.00	±0.075	±0.060	±0.090	±0.070

- 4.1.1 钢带距头尾 15 m 长度范围内的厚度偏差允许比表 1 规定值超出 50%。
- 4.1.2 钢带焊缝处 10 m 长度范围内厚度允许偏差允许比表 1 规定值超出 100%。
- 4.1.3 经供需双方协议,可提供厚度为负偏差的钢带。其公差带值应符合表 1 的规定。

4.2 钢带宽度允许偏差

4.2.1 切边钢带的宽度允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2

mm

厚度	宽度允许偏差					
	宽度 ≤125		宽度 >125~250		宽度 >250~<600	
	普通精度	较高精度	普通精度	较高精度	普通精度	较高精度
≤0.50	+0.25 0	+0.15 0	+0.45 0	+0.25 0	+0.60 0	+0.40 0
>0.50~1.00	+0.35 0	+0.25 0	+0.55 0	+0.35 0	+0.80 0	+0.60 0
>1.00~3.00	+0.50 0	+0.40 0	+0.70 0	+0.50 0	+1.10 0	+1.00 0

- 4.2.2 经供需双方协商,可提供宽度负偏差的钢带。但负偏差的绝对值应符合表 2 的规定。
- 4.2.3 不切边钢带的宽度允许偏差应符合表 3 的规定。

表 3

mm

宽度	宽度允许偏差	
	普通精度	较高精度
≤125	±1.50	±1.00
>125~<250	±2.00	±1.50
250~<400	±2.50	±2.00
400~<600	±3.00	±2.50

5 外形

5.1 钢带的每米不平度应符合表 4 的规定。

GB/T 15391—94

表 4

mm

厚 度	不 平 度					
	宽 度					
	≤50	>50~100	>100~150	>150~250	>250~400	>400~<600
	不 大 于					
≤0.50	4	5	6	7	8	10
>0.50	3	4	5	6	7	9

5.2 钢带的每米镰刀弯应符合表 5 的规定。

表 5

mm

宽 度	镰 刀 弯	
	不 切 边	切 边
	不 大 于	
≤50	4	3
>50~125	3	2
>125~250	2.5	1.5
>250~<600	2	1

5.3 钢带应成卷交货,钢带卷一侧塔形不大于 30 mm。

6 尺寸测量

6.1 切边钢带的厚度应在距离边部不小于 15 mm 处测量;不切边钢带的厚度应距边部不小于 20 mm 处测量。宽度小于 40 mm 时,在钢带中部测量。

6.2 测量钢带不平度时,应将钢带置平台上,不施加任何压力的情况下,用钢板尺测量在 1 m 长度范围内钢带下表面与平台间的最大距离。

6.3 测量钢带镰刀弯时,将 1 m 长直尺靠紧钢带的凹边,用钢板尺测量钢带边缘与直尺间的最大距离。

7 重量

钢带按实际重量交货,也可按理论重量交货。按理论重量交货时,碳素钢及低合金钢的密度按 7.85 g/cm³,其他钢种密度按相应标准的规定。

8 标记示例:

用 Q215-A·F 碳素结构钢制造的厚度为 1 mm,宽度为 400 mm,切边的普通精度的冷轧钢带标记为:

Q215-A·F-P-Q-1.0×400 mm GB/T 15391—94

GB/T 15391—94

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由冶金工业部信息标准研究院归口。

本标准由冶金工业部情报标准研究总所、重庆钢铁公司第四钢厂、哈尔滨带钢厂、首钢带钢厂负责起草。

本标准主要起草人蓬春福、李学春、尹生、唐一凡。

本标准水平等级标记 GB/T 15391—94I