

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15391—2010  
代替 GB/T 15391—1994

---

## 宽度小于 600 mm 冷轧钢带的 尺寸、外形及允许偏差

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

2010-09-02 发布

2011-06-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准代替 GB/T 15391—1994《宽度小于 600 mm 冷轧钢带的尺寸、外形及允许偏差》。

本标准与原标准对比,主要修订内容如下:

- 对分类和代号重新进行了规定;
- 取消原标准中的供应厚度负偏差协议条款;
- 对宽度允许偏差、不平度重新进行了规定;
- 取消了有关重量的规定。

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。

本标准起草单位:冶金工业信息标准研究院、江苏省不锈钢制品质量监督检验中心。

本标准主要起草人:王晓虎、董莉、陈安源。

本标准所代替的历次版本发布情况为:

- GB/T 15391—1994。

## 宽度小于 600 mm 冷轧钢带的 尺寸、外形及允许偏差

### 1 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。  
本标准适用于轧制宽度小于 600 mm、厚度不大于 3 mm 的冷轧钢带。

### 2 分类和代号

#### 2.1 按边缘状态分为

切边                    EC  
不切边                EM

#### 2.2 按尺寸精度分为

普通厚度精度        PT. A  
较高厚度精度        PT. B  
普通宽度精度        PW. A  
较高宽度精度        PW. B

### 3 尺寸

3.1 钢带的厚度不大于 3.00 mm。

3.2 钢带的宽度为 6 mm~<600 mm。

### 4 尺寸允许偏差

#### 4.1 厚度允许偏差

4.1.1 钢带的厚度允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

单位为毫米

公称厚度	厚度允许偏差			
	普通精度, PT. A		较高精度, PT. B	
	公称宽度		公称宽度	
	<250	250~<600	<250	250~<600
≤0.10	±0.010	±0.015	±0.005	±0.010
>0.10~0.15	±0.010	±0.020	±0.005	±0.015
>0.15~0.25	±0.015	±0.030	±0.010	±0.020
>0.25~0.40	±0.020	±0.035	±0.015	±0.025
>0.40~0.70	±0.025	±0.040	±0.020	±0.030
>0.70~1.00	±0.035	±0.050	±0.025	±0.035
>1.00~1.50	±0.045	±0.060	±0.035	±0.045
>1.50~2.50	±0.060	±0.080	±0.045	±0.060
>2.50~3.00	±0.075	±0.090	±0.060	±0.070

4.1.2 钢带距头尾 15 m 长度范围内的厚度允许偏差比表 1 规定值增加 50%。

4.1.3 钢带距焊缝处 10 m 长度范围内的厚度允许偏差比表 1 规定值增加 100%。

4.2 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

单位为毫米

公称厚度	宽度允许偏差					
	普通精度, PW. A			较高精度, PW. B		
	公称宽度			公称宽度		
	<125	125~<250	250~<600	<125	125~<250	250~<600
≤0.50	±0.15	±0.20	±0.25	±0.10	±0.13	±0.18
>0.50~1.00	±0.20	±0.25	±0.30	±0.13	±0.18	±0.20
>1.00~3.00	±0.30	±0.35	±0.40	±0.20	±0.25	±0.30

4.2.2 根据需方要求,经供需双方协商,可供应限制宽度负偏差或正偏差的切边钢带。

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

单位为毫米

公称宽度	宽度允许偏差	
	普通精度, PW. A	较高精度, PW. B
<125	+3.0 0	+2.0 0
125~<250	+4.0 0	+3.0 0
250~<400	+5.0 0	+4.0 0
400~<600	+6.0 0	+5.0 0

5 外形

5.1 不平度

横切定尺钢带的每米不平度应不大于 10 mm。

5.2 镰刀弯

钢带的每米镰刀弯应符合表 4 的规定。

表 4

单位为毫米

公称宽度	镰刀弯	
	不切边, EM	切边, EC
	不大于	
<125	4.0	3.0
125~<250	3.0	2.0
250~<400	2.5	1.5
400~<600	2.0	1.0

### 5.3 塔形

钢带应成卷交货,钢带卷一侧塔形高度不大于 30 mm。

## 6 尺寸及外形的测量

6.1 不切边钢带在距离边部不小于 40 mm 处测量;切边钢带在距离边部不小于 15 mm 处测量。钢带的宽度小于 40 mm 时,沿宽度方向的中心部位测量。

6.2 宽度应在垂直于钢带中心线的方位测量。

6.3 测量不平度时,将横切定尺钢带自由地放在平台上,除钢带的本身重量外,不施加任何压力,测量 1 m 长度范围内钢带下表面与平台间的最大距离。

6.4 测量镰刀弯时,将 1 m 长直尺靠紧钢带的凹边,测量钢带边缘与直尺之间的最大距离。

---

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—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

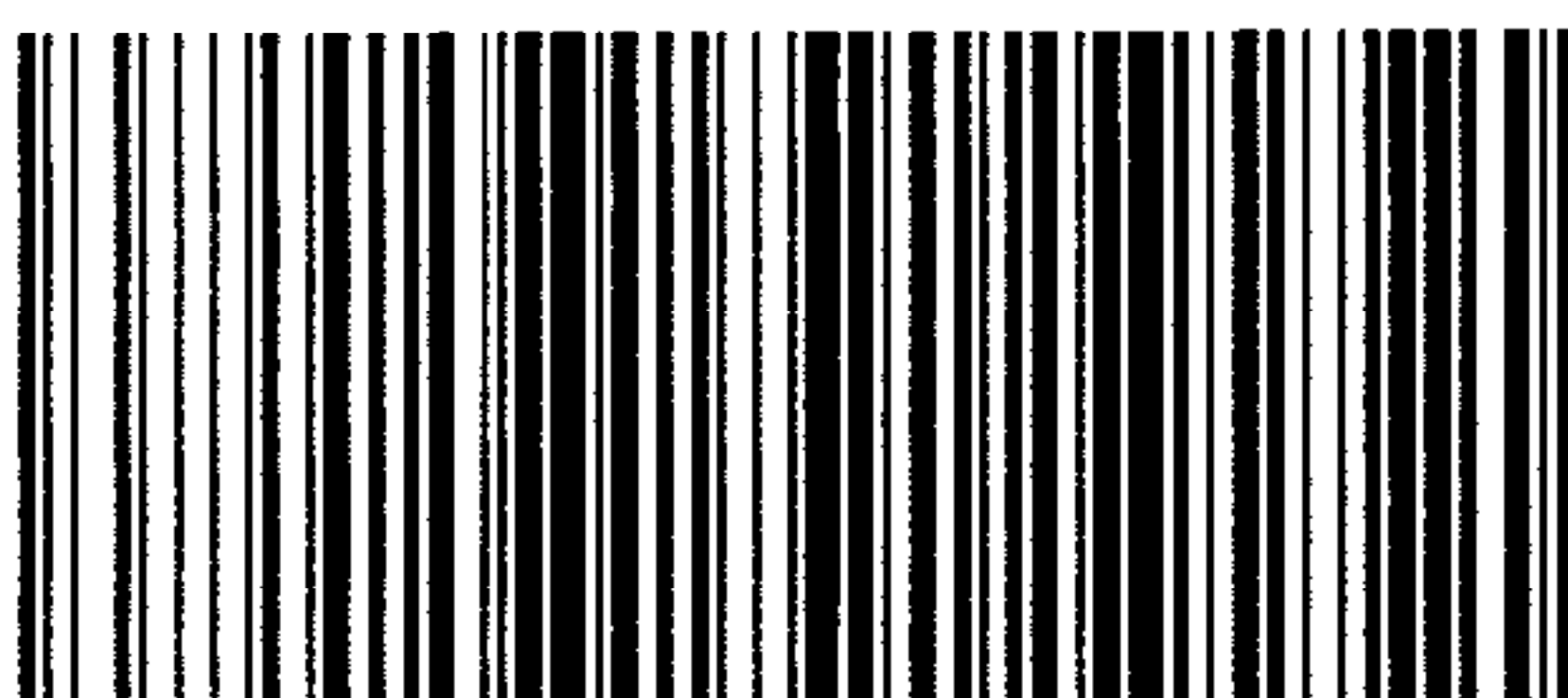
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 6 千字  
2010 年 11 月第一版 2010 年 11 月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-40545

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533



GB/T 15391-2010