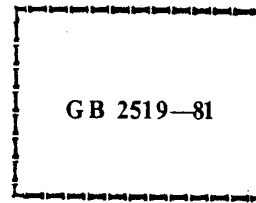


中华人民共和国
国家标准



热连轧钢板和钢带品种

1 引言

1.1 适用范围 本标准适用于厚度1.2~13.0毫米热连轧钢板和钢带。

1.2 定义

钢板 以平板状供货。

钢带 以卷状供货。

2 尺寸

2.1 钢板和钢带的公称厚度按表1的规定。

mm

表 1

公 称 厚 度									
1.2	1.25	1.4	1.5	1.8	2.0	2.5	2.8	3.0	3.2
3.5	3.8	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0
10.0	11.0	12.0	13.0						

2.2 钢板和钢带的公称宽度按表2的规定。

mm

表 2

公 称 宽 度									
700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100	1150
1200	1250	1300	1350	1400	1450	1500	1550		

注：厚度1.2~8.6毫米、宽度120~700毫米的纵切钢带，其公称宽度按双方协议。

2.3 钢板的公称长度按表3的规定。

mm

表 3

公 称 长 度									
2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500
7000	8000	9000	10000	11000	12000				

2.4 根据双方协议，可供应表1、表2、表3以外公称尺寸的钢板和钢带。

3. 形状、尺寸及其允许

3.1 钢板和钢带的厚度允许偏差按表4的规定。

国家标准总局 发布

中华人民共和国冶金工业部 提出

1981年7月1日 实施

冶金工业部标准化研究所 起草
武汉钢铁公司

mm

表4

厚度	允许偏差		
	宽度		
	<1000	>1000~1200	>1200~1550
1.2~1.25	±0.13	±0.13	—
1.4	±0.15	±0.15	—
1.5	±0.15	±0.15	±0.15
1.6~1.8	±0.16	±0.16	±0.16
2.0	+0.15 -0.18	±0.18	±0.18
2.2	+0.15 -0.19	±0.19	±0.19
2.5	+0.16 -0.20	±0.20	±0.20
2.8~3.0	+0.17 -0.22	±0.22	±0.22
3.2~3.5	+0.18 -0.25	±0.25	±0.25
3.8~4.0	+0.20 -0.30	±0.30	±0.30
4.5~5.5	+0.30 -0.50	+0.40 -0.50	±0.50
6.0~7.0	+0.30 -0.60	+0.40 -0.60	+0.40 -0.60
8.0~10.0	+0.20 -0.80	+0.30 -0.80	+0.30 -0.80
11.0~13.0	+0.20 -0.80	+0.30 -0.80	+0.30 -0.80

注：① 中间规格按相邻小尺寸的偏差。

② 根据双方协议，可供应高于表4精度的钢板和钢带。

3.2 钢板和钢带的宽度允许偏差按表5的规定。

mm

表5

宽度	允许偏差			
	厚度			
	<6.0		>6.0	
	轧制边	切边	轧制边	切边
700~<1000	+25	+10	+25	+10
1000~<1250	+30	+10	+30	+10
1250~1550	+35	+10	+35	+15

GB 2519—81

3.3 纵切钢带的宽度允许偏差按表 6 的规定。

mm 表 6

宽 度	允 许 偏 差		
	厚 度		
	<4.0	>4.0~6.0	>6.0
<160	±0.5	±0.8	±1.0
160~250	±0.8	±1.0	±1.2
>250~700	±1.0	±1.0	±1.2

3.4 钢板的长度允许偏差按表 7 的规定。

mm 表 7

长 度	允 许 偏 差
<6000	+25
>6000	+30

3.5 钢板和钢带的镰刀弯。

3.5.1 钢板镰刀弯最大值按表 8 的规定。

mm 表 8

长 度	镰 刀 弯 最 大 值	
	宽 度	
	700~<1000	≥1000
<2500	4	3
2500~<4000	6	5
4000~<6000	8	7
6000~<8000	10	9
8000~<10000	16	12
≥10000	任意位置每10000为16	任意位置每10000为12

3.5.2 钢带镰刀弯最大值按表 9 的规定。

mm 表 9

宽 度	镰 刀 弯 最 大 值
<250	任意位置每2000为 8
>250	任意位置每2000为 5

3.6 钢板瓢曲度 (或波浪度) 最大值按表10的规定。

mm

表 10

宽 度	瓢 曲 度 (或 波 浪 度) 最 大 值				
	厚 度				
	1.2~<1.5	1.5~<4.0	4.0~<7.0	7.0~<10.0	10.0~<13.0
<1250	18	16	14	12	10
>1250	20	18	16	14	12

注：① 上表适用于任意位置每4000毫米，小于4000毫米时按总长度。

② 抗拉强度下限大于58公斤/毫米²或屈服点下限大于44公斤/毫米²的钢板瓢曲度（或波浪度）最大值为上表的1.5倍。

3.7 钢板应切成直角，并应保证公称尺寸最小矩形。

3.8 钢带应盘卷牢固。卷的塔形按表11的规定。

mm

表 11

宽 度	切 边	轧 制 边	
		厚 度	
		>6.0	<6.0
<1000	<20	<80	<50
>1000	<30	<80	<50

注：厚度小于6毫米的轧制边钢带，卷的塔形高宽比小于或等于1时为80毫米以下。

3.9 卷的内径为762毫米。

4. 形状和尺寸测量

4.1 瓢曲度（或波浪度）用锥度尺或其他测量工具在平台上测量。

4.2 卷的塔形用直尺或其他测量工具测量。

4.3 长度和宽度用钢卷尺或其他测量工具测量。

4.4 厚度用千分尺或量规测量。测量部位，轧制边钢板和钢带距边缘不小于25毫米的任意点；切边钢板和钢带距边缘不小于15毫米的任意点。

注：原轧制边钢带头、尾各15米不检查质量。

5. 重量

5.1 钢板按理论重量交货，钢的比重7.85。

5.2 钢带按实际重量交货。

标记举例：用RJ 216牌号轧制的10×1200×4500毫米的钢板，标记为：

10×1200×4500—GB 2519—81
RJ 216—GB 2517—81