

图 5

5 其他

对板、带材尺寸偏差有其他要求时,应由供需双方协商确定。

GB/T 3880.3—2012



中华人民共和国国家标准

GB/T 3880.3—2012
代替 GB/T 3880.3—2006

一般工业用铝及铝合金板、带材 第 3 部分:尺寸偏差

Wrought aluminium and aluminium alloy plates, sheets and strips for general engineering—Part 3: Tolerances on forms and dimensions



GB/T 3880.3—2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-46874

定价: 18.00 元

2012-12-31 发布

2013-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

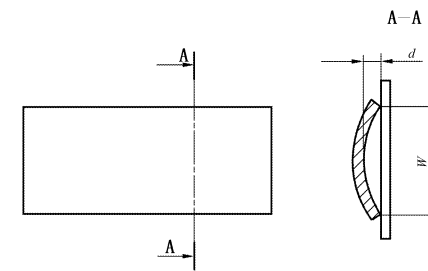


图 2

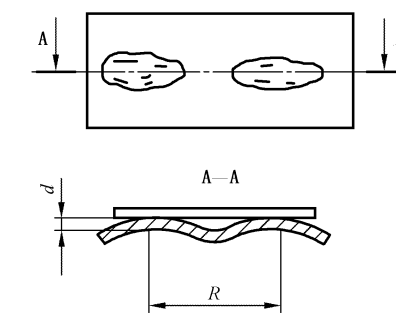


图 3

4.4.2 带材不平度

从带材上剪下 1 个波距以上,且长度为 1 000 mm~1 800 mm 的一段试样,将试样自由放在平台上,按照测量板材不平度的方法进行测量。

4.5 侧边弯曲度

在板材侧边头、尾两 endpoint,或在带材侧边任意相距 2 000 mm(或规定长度)的两点间拉一直线,再用直尺(或三角尺)测量板或带侧边到直线之间的最大垂直距离 d ,如图 4 所示。

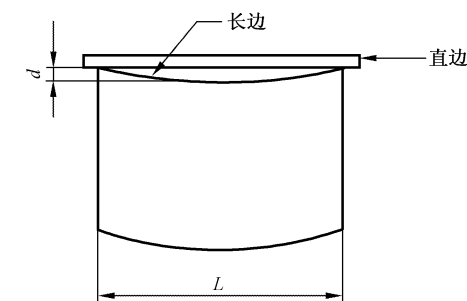


图 4

4.6 对角线

板材的对角线允许偏差,是指用精度为 1 mm 的钢卷尺测量板材的两条对角线 AA 与 BB 的长度之差,如图 5 所示。

中华人民共和国
国家标准
一般工业用铝及铝合金板、带材
第 3 部分:尺寸偏差

GB/T 3880.3—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100013)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

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 1 字数 25 千字
2013 年 5 月第一版 2013 年 5 月第一次印刷

*

书号:155066·1-46874 定价 18.00 元

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)68510107

表 18 冷轧板材的对角线偏差——高精级

单位为毫米

厚度	长度	下列宽度上的对角线允许偏差			
		≤1 000	>1 000~1 500	>1 500~2 000	>2 000~3 500
≤6.00	≤1 000	≤4	^a	^a	^a
	>1 000~2 000	≤4	≤5	≤6	^a
	>2 000~3 000	≤5	≤5	≤7	≤8
	>3 000~5 000	≤6	≤8	≤8	≤10
	>5 000~15 000	≤10	≤10	≤12	≤12

^a 其对角线允许偏差由供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明。

4 尺寸偏差检测方法

4.1 尺寸修约

尺寸测量值不允许修约。

4.2 厚度

板、带材厚度应在距侧边不小于 10 mm,且距端头部位不小于 115 mm 处,用精度为 0.01 mm 的千分尺或相同精度的测量工具进行测量。

4.3 宽度和长度

板、带材的宽度和长度采用相应精度的工具测量。

4.4 不平度

4.4.1 板材不平度

4.4.1.1 将板材自由置于平台上,待其平衡稳定时,测量板面与平台间的间隙值(即波高),随后测量对应波距、波数。当一张板片同时存在几个波浪时,应测量其中最大的一个。边缘波浪可用塞尺进行测量。

4.4.1.2 板材的不平度,可分为纵向不平度(如图 1 所示的 d/L)、横向不平度(如图 2 所示的 d/W)和局部不平度(如图 3 所示的 d/R)。

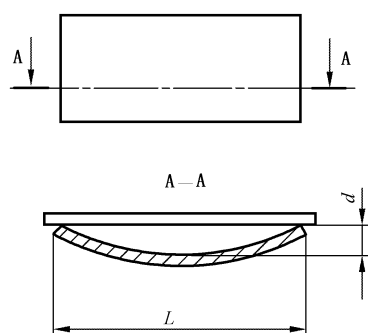


图 1

前 言

GB/T 3880《一般工业用铝及铝合金板、带材》分为三个部分:

——第 1 部分:一般要求;

——第 2 部分:力学性能;

——第 3 部分:尺寸偏差。

本部分为 GB/T 3880 的第 3 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 3880.3—2006《一般工业用铝及铝合金板、带材 第 3 部分:尺寸偏差》。

本部分与 GB/T 3880.3—2006 相比,主要技术变化如下:

——最大厚度由原来的 150.00 mm 扩大至 250.00 mm;

——最大宽度由原来的 2 500.0 mm 扩大至 3 500.0 mm;

——将冷轧板、带材的最大厚度修改为 6.00 mm。

——修改了部分高精级的厚度偏差、宽度偏差、长度偏差、侧边弯曲度、对角线偏差要求。

本部分使用重新起草法参考 EN 485.3—2003《铝及铝合金薄板、带材和厚板 第 3 部分:热轧产品的尺寸和形位偏差》、EN 485.4—1994《铝及铝合金薄板、带材和厚板 第 4 部分:冷轧产品的尺寸和形位偏差》编制,与 EN 485.3—2003、EN 485.4—1994 的一致性程度为非等效。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分起草单位:西南铝业(集团)有限责任公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、中铝瑞闽铝板带有限公司、东北轻合金有限责任公司、厦门厦顺铝箔有限公司、中铝西北铝加工分公司、镇江鼎胜铝业股份有限公司、福建省南铝板带加工有限公司。

本部分主要起草人:尹晓辉、张钰、葛立新、陈昌云、李瑞山、杨吉、唐登毅、邱龙涛、韩冰、张丽华、黄嵘、万宝伟、吴维泽、司开田、徐涛、师雪飞。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 3008.3—2006;

——GB/T 3194—1982、GB/T 3194—1998。