

ICS 77.150.30  
H 62



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17793—2010  
代替 GB/T 17793—1999

GB/T 17793—2010

## 加工铜及铜合金板带材 外形尺寸及允许偏差

Wrought copper and copper alloy plate, sheet and strip  
for general purposes—Dimensions and tolerances

中华人民共和国  
国家标准  
加工铜及铜合金板带材  
外形尺寸及允许偏差  
GB/T 17793—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 0.75 字数 14 千字  
2011年4月第一版 2011年4月第一次印刷

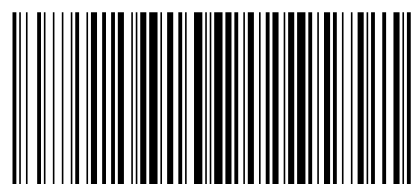
\*

书号: 155066·1-42231 定价 16.00 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)68533533



GB/T 17793-2010

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

2.2.2.2 带材的宽度允许偏差应符合表 9 的规定。

表 9 带材的宽度允许偏差

单位为毫米

厚度	宽度			
	≤200	>200~300	>300~600	>600~1 200
	宽度允许偏差, ±			
>0.15~0.50	0.2	0.3	0.5	0.8
>0.50~2.00	0.3	0.4	0.6	
>2.00~3.00	0.5	0.5	0.6	

### 2.2.3 长度允许偏差

板材的长度分定尺、倍尺和不定尺三种。定尺或倍尺应在不定尺范围内,其允许偏差应符合表 10 的规定。按倍尺供应的板材,应留有截断时的切口量,每一切口量为+5 mm。

表 10 板材的长度允许偏差

单位为毫米

厚度	冷轧板(长度)				热轧板
	≤2 000	>2 000~3 500	>3 500~5 000	>5 000~7 000	
	长度允许偏差				
≤0.80	+10 0	+10 0	—	—	—
>0.80~3.00	+10 0	+15 0	—	—	—
>3.00~12.00	+15 0	+15 0	+20 0	+25 0	+25 0
>12.00~60.00	—				+30 0

注: 厚度>15 mm 时的热轧板,可不切头交货。

### 2.2.4 板材的平整度

板材应平直。允许有轻微的波浪,其平整度应符合表 11 的规定。

表 11 板材的平整度

厚度/mm	平整度/(mm/m),不大于
≤1.5	≤15
>1.5~5.0	≤10
>5.0	≤8

### 2.2.5 带材的侧边弯曲度

带材的外形应平直。允许有轻微的波浪,其侧边弯曲度应符合表 12 的规定。

## 前 言

本标准代替 GB/T 17793—1999《一般用途的加工铜及铜合金板带材 外形尺寸及允许偏差》。

本标准与 GB/T 17793—1999 相比,主要变化如下:

- 修改了板、带材的可供牌号和规格范围:带材增加了 H63、H85、QSn8-0.3 和 BZn18-17 四个牌号,板材增加了 H85、HPb60-2、QSn8-0.3 和 BZn18-17 四个牌号;带材的下限由“0.05 mm”改为“大于 0.15 mm”;
- 加严了厚度大于 5.0 mm、宽度不大于 1 250 mm 的纯铜、黄铜冷轧板的厚度允许偏差规定;
- 对纯铜、黄铜带材的厚度允许偏差进行了重新分档,加严了宽度大于 700 mm~1 200 mm 部分的厚度允许偏差规定;
- 对青铜、白铜带材的厚度允许偏差进行了重新分档,并修改了相应的厚度允许偏差;
- 对板材的宽度允许偏差进行了重新分档,增加了卷纵剪的允许偏差,并加严了厚度大于 12 mm 的剪切允许偏差规定;
- 加严了板材平整度的规定;
- 对带材侧边弯曲度进行了重新分档,增加了高精级,并修改了相应的侧边弯曲度。

本标准使用重新起草法参考日本工业标准 JIS H3100:2006《铜及铜合金薄板、厚板和带材》和 JIS H3110:2006《磷青铜和锌白铜薄板、厚板和带材》中尺寸允许偏差部分进行编制,与 JIS H3100:2006 和 JIS H3110:2006 的一致性程度为非等效。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:中铝洛阳铜业有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本标准参加起草单位:中铝上海铜业有限公司。

本标准主要起草人:孟惠娟、陈少华、张香云、朱迎利、赵万花、邵胜忠、张健、傅红华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 17793—1999。

2.2.1.3 青铜、白铜冷轧板的厚度允许偏差应符合表 5 的规定。

表 5 青铜、白铜冷轧板的厚度允许偏差

单位为毫米

厚度	宽 度								
	≤400			>400~700			>700~1 000		
	厚度允许偏差, ±								
	普通级	较高级	高级	普通级	较高级	高级	普通级	较高级	高级
0.20~0.30	0.030	0.025	0.010	—	—	—	—	—	—
>0.30~0.40	0.035	0.030	0.020	—	—	—	—	—	—
>0.40~0.50	0.040	0.035	0.025	0.060	0.050	0.045	—	—	—
>0.50~0.80	0.050	0.040	0.030	0.070	0.060	0.050	—	—	—
>0.80~1.20	0.060	0.050	0.040	0.080	0.070	0.060	0.150	0.120	0.080
>1.20~2.00	0.090	0.070	0.050	0.110	0.090	0.080	0.200	0.150	0.100
>2.00~3.20	0.110	0.090	0.060	0.140	0.120	0.100	0.250	0.200	0.150
>3.20~5.00	0.130	0.110	0.080	0.180	0.150	0.120	0.300	0.250	0.200
>5.00~8.00	0.150	0.130	0.100	0.200	0.180	0.150	0.350	0.300	0.250
>8.00~12.00	0.180	0.150	0.110	0.230	0.220	0.180	0.450	0.400	0.300
>12.00~15.00	0.200	0.180	0.150	0.250	0.230	0.200	—	—	—

注: 当要求单向允许偏差时, 其值为表中数值的 2 倍。

2.2.1.4 纯铜、黄铜带材的厚度允许偏差应符合表 6 的规定。

表 6 纯铜、黄铜带材的厚度允许偏差

单位为毫米

厚 度	宽 度									
	≤200		>200~300		>300~400		>400~700		>700~1 200	
	厚度允许偏差, ±									
	普通级	高级	普通级	高级	普通级	高级	普通级	高级	普通级	高级
>0.15~0.25	0.015	0.010	0.020	0.015	0.020	0.015	0.030	0.025	—	—
>0.25~0.35	0.020	0.015	0.025	0.020	0.030	0.025	0.040	0.030	—	—
>0.35~0.50	0.025	0.020	0.030	0.025	0.035	0.030	0.050	0.040	0.060	0.050
>0.50~0.80	0.030	0.025	0.040	0.030	0.040	0.035	0.060	0.050	0.070	0.060
>0.80~1.20	0.040	0.030	0.050	0.040	0.050	0.040	0.070	0.060	0.080	0.070
>1.20~2.00	0.050	0.040	0.060	0.050	0.060	0.050	0.080	0.070	0.100	0.080
>2.00~3.00	0.060	0.050	0.070	0.060	0.080	0.070	0.100	0.080	0.120	0.100

注: 当要求单向允许偏差时, 其值为表中数值的 2 倍。

## 加工铜及铜合金板带材 外形尺寸及允许偏差

### 1 范围

本标准规定了加工铜及铜合金板、带材的外形尺寸及允许偏差。  
本标准适用于一般用途的加工铜及铜合金板、带材。

### 2 要求

#### 2.1 牌号和规格

2.1.1 板材的牌号和对应的规格见表 1。

2.1.2 带材的牌号和对应的规格见表 2。

表 1 板材的牌号和规格

牌 号	状态	规格/mm			允许偏差的表编号			
		厚度	宽度	长度	厚度	宽度	长度	平整度
T2、T3、TP1、TP2、TU1、 TU2、H96、H90、H85、H80、 H70、H68、H65、H63、H62、 H59、HPb59-1、HPb60-2、 HSn62-1、HMn58-2	热轧	4.0~60.0	≤3 000	≤6 000	表 3	表 8	表 10	表 11
	冷轧	0.20~12.00			表 4			
HMn55-3-1、HMn57-3-1 HA160-1-1、HA167-2.5 HA166-6-3-2、HNI65-5	热轧	4.0~40.0	≤1 000	≤2 000	表 3			
QSn6.5-0.1、QSn6.5-0.4、 QSn4-3、QSn4-0.3、QSn7-0.2、 QSn8-0.3	热轧	9.0~50.0	≤600	≤2 000	表 3			
	冷轧	0.20~12.00			表 5			
QAl5、QAl7、QAl9-2、QAl9-4	冷轧	0.40~12.00	≤1 000	≤2 000	表 5			
QCd1	冷轧	0.50~10.00	200~300	800~1 500	表 5			
QCr0.5、QCr0.5-0.2-0.1	冷轧	0.50~15.00	100~600	≥300	表 5			
QMn1.5、QMn5	冷轧	0.50~5.00	100~600	≤1 500	表 5			
QSi3-1	冷轧	0.50~10.00	100~1 000	≥500	表 5			
QSn4-4-2.5、QSn4-4-4	冷轧	0.80~5.00	200~600	800~2 000	表 5			
B5、B19、 BFe10-1-1、BFe30-1-1、 BZn15-20、BZn18-17	热轧	7.0~60.0	≤2 000	≤4 000	表 3			
	冷轧	0.50~10.00	≤600	≤1 500	表 5			
BA16-1.5、BA113-3	冷轧	0.50~12.00	≤600	≤1 500	表 5			
BMn3-12、BMn40-1.5	冷轧	0.50~10.00	100~600	800~1 500	表 5			