

ICS 77.140.01
H 40



中华人民共和国国家标准

GB/T 15575—2008
代替 GB/T 15575—1995

GB/T 15575—2008

钢产品标记代号

Steel products standard designation

中华人民共和国
国家标准
钢产品标记代号
GB/T 15575—2008

*

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

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
2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32356 定价 14.00 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 15575-2008

2008-05-13 发布

2008-11-01 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

表 A.1 (续)

代 号	中文名称	英文名称
ST	表面处理	treatment surface
STC	钝化(铬酸)	passivation
STP	磷化	phosphatization
STO	涂油	oiled
STS	耐指纹处理	sealed
S	软化程度	soft grade
S 1/4	1/4 软	soft quarter
S 1/2	半软	soft half
S	软	soft
S2	特软	soft special
H	硬化程度	hard grade
H 1/4	低冷硬	hard low
H 1/2	半冷硬	hard half
H	冷硬	hard
H2	特硬	hard special
	热处理类型	
A	退火	annealing
SA	软化退火	soft annealing
G	球化退火	globurizing
L	光亮退火	light annealing
N	正火	normalizing
T	回火	tempering
QT	淬火+回火	quenching and tempering
NT	正火+回火	normalizing and tempering
S	固溶	solution treatment
AG	时效	aging
	冲压性能	
CQ	普通级	commercial quality
DQ	冲压级	drawing quality
DDQ	深冲级	deep drawing quality
EDDQ	特深冲级	extra deep drawing quality
SDDQ	超深冲级	super deep drawing quality
ESDDQ	特超深冲级	extra super deep drawing quality
U	使用加工方法	use
UP	压力加工用	use for pressure process

前 言

本标准代替 GB/T 15575—1995《钢产品标记代号》。

本标准与 GB/T 15575—1995 标准相比,主要变化如下:

- 在“加工方法”中将“热轧”、“热锻”、“热扩”、“热挤压”和“冷轧”、冷挤压分别进行标记,并增加了“焊接”的标记代号;
- 在“截面形状和符号”中增加了“圆钢”、“方钢”等标记代号的示例;
- 删除了“热处理类型”代号中的字母 T;
- 删除了“力学性能”代号;
- 修改了“尺寸精度”的标记方法;
- 在“表面种类”中增加了“涂层”标记代号,并修改了“镀层”的标记代号;
- 在“表面处理”中增加了“涂油”、“耐指纹处理”等标记代号;
- 在“冲压性能”中增加了“特深冲级”、“超深冲级”和“特超深冲级”;
- 删除了“一般用途”、“重要用途”、“特殊用途”和“其他用途”的代号。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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。

本标准主要起草人:刘宝石、戴强、栾燕。

本标准 1995 年 6 月首次发布。

4.11 冲压性能

冲压性能

a)	普通级	CQ
b)	冲压级	DQ
c)	深冲级	DDQ
d)	特深冲级	EDDQ
e)	超深冲级	SDDQ
f)	特超深冲	ESDDQ

4.12 使用加工方法

使用加工方法

		U
a)	压力加工用	UP
	热加工用	UHP
	冷加工用	UCP
b)	顶锻用	UF
	热顶锻用	UHF
	冷顶锻用	UCF
c)	切削加工用	UC

钢产品标记代号

1 范围

本标准规定了钢产品标记代号表示方法及常用标记代号。
本标准适用于条钢、扁平材、钢管、盘条等产品的标记代号。

2 分类

钢产品标记代号分类如下：

- 2.1 加工方法
- 2.2 截面形状和型号
- 2.3 尺寸(外形)精度
- 2.4 边缘状态
- 2.5 表面质量
- 2.6 表面种类
- 2.7 表面处理
- 2.8 软化程度
- 2.9 硬化程度
- 2.10 热处理类型
- 2.11 冲压性能
- 2.12 使用加工方法

3 钢产品标记代号表示方法

3.1 钢产品标记代号采用与类别名称相应的英文名称首位字母(大写)和(或)阿拉伯数字组合表示。

3.1.1 钢产品的标记代号由表示类别和特征两部分的标记代号组成。

例如：切边钢带的标记代号 EC。

E——代表类别为边缘状态；

C——代表特征为切边。

3.1.2 可以采用阿拉伯数字作为表示产品特征的标记代号。

例如：低冷硬的钢带标记代号 H 1/4。

H——代表类别为硬化程度；

1/4——代表特征为低冷硬。

3.1.3 根据习惯和通用性，可采用国际通用标记代号。例如，热轧可用 AR 表示，控制轧制可用 CR 表示，正火轧制可采用 +N 表示，热机械控制轧制(TMCP)可采用 M 表示。

3.2 本标准未规定的标记代号可按上述方法予以规定。

4 常用标记代号

钢产品采用本标准 4.1~4.12 中规定的代号进行标记。

4.1 加工方法

加工方法	W
a) 热加工	WH