



中华人民共和国国家标准

GB/T 709—2006
代替 GB/T 709—1988

热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量 及允许偏差

Dimension, shape, weight and tolerances for hot-rolled steel plates and sheets

(ISO 7452:2002(E), Hot-rolled structural steel plates-tolerance on dimensions and shape, ISO 16160:2000(E), Continuously hot-rolled steel products—Dimensional and shape tolerances, NEQ)

2006-11-01 发布

2007-02-01 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

本标准与 ISO 7452:2002《热轧结构钢板尺寸和外形偏差》(英文版)、ISO 16160:2000《热连轧钢板钢带—尺寸和外形的偏差》(英文版)的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 709—1988《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》。

本标准与原标准对比,主要修订内容如下:

- 取消钢板钢带公称尺寸表,规定尺寸范围和推荐的公称尺寸;
- 钢板厚度增加到 400 mm,宽度加大到 5 000 mm,钢带宽度加大到 2 200 mm;
- 加严较厚较宽钢板的厚度公差和钢带的宽度偏差;
- 纵切钢带的宽度正负偏差改为正偏差;
- 调整长度允许偏差;
- 单轧轧制钢板不平度的测量长度为 1 m 或 2 m;
- 连轧钢板单独规定不平度,测量长度为实际长度;
- 镰刀弯的测量长度改为任 5 000 mm 或实际长度;规定纵切钢带镰刀弯;
- 加严成卷钢带塔高度;
- 规定各种尺寸测量方法,并附有测量图示;
- 规定限定偏差或正偏差钢板理论计重所采用的厚度。

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、鞍钢新轧钢股份有限公司、济南钢铁股份有限公司、首钢总公司、湖南华菱湘潭钢铁有限公司。

本标准主要起草人:唐一凡、王晓虎、朴志民、高玲、王丽萍、李小莉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:GB 709—1965,GB 709—1988。

热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及 允许偏差

1 范围

本标准规定了热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于轧制宽度不小于 600 mm 的单张轧制钢板(以下简称单轧钢板)、钢带及其剪切钢板(以下称连轧钢板)和纵切钢带。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则

3 术语和定义

本标准采用下列术语和定义:

3.1

钢板 **plate or sheet**

钢板系不固定边部变形的热轧扁平钢材,包括直接轧制的单轧钢板和由宽钢带剪切成的连轧钢板。

3.2

钢带 **wide strip**

钢带系指成卷交货,轧制宽度不小于 600 mm 的宽钢带。

4 分类和代号

4.1 按边缘状态分为

切边 EC;

不切边 EM。

4.2 按厚度偏差种类分

N 类偏差:正偏差和负偏差相等;

A 类偏差:按公称厚度规定负偏差;

B 类偏差:固定负偏差为 0.3 mm;

C 类偏差:固定负偏差为零,按公称厚度规定正偏差。

4.3 按厚度精度分为

普通厚度精度 PT. A;

较高厚度精度 PT. B。

5 尺寸

5.1 钢板和钢带的尺寸范围

单轧钢板公称厚度 3 mm~400 mm;