



中华人民共和国国家标准

GB/T 708—2019
代替 GB/T 708—2006

冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量 及允许偏差

Dimension, shape, weight and tolerance for cold-rolled steel strip and sheet

2019-03-25 发布

2020-02-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 708—2006《冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》。

本标准与 GB/T 708—2006 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了钢板和钢带的厚度、宽度尺寸范围(见 5.1,2006 年版的 5.1);
- 修改了钢板和钢带厚度允许偏差,按规定的最小屈服强度 $R_e < 260$ MPa、 260 MPa $\leq R_e < 340$ MPa、 340 MPa $\leq R_e \leq 420$ MPa、 $R_e > 420$ MPa 分别进行规定(见表 2、表 3、表 4、表 5,2006 年版的表 2);
- 增加了纵切钢带的宽度允许偏差较高精度(PW.B)及其要求,修改了纵切钢带的宽度允许偏差(见 6.2.3,2006 年版的 6.2.2);
- 修改了钢板和钢带的不平度按规定的最小屈服强度 $R_e < 280$ MPa、 280 MPa $\leq R_e < 360$ MPa 为 $R_e < 260$ MPa、 260 MPa $\leq R_e < 340$ MPa 分档,并修改了不平度要求(见 7.1,2006 年版的 7.1);
- 增加了钢板和钢带厚度允许偏差、宽度允许偏差、长度允许偏差及不平度默认状态下按照普通精度供货的要求(见 6.1.6、6.2.2、6.3、7.1.1);
- 增加了钢板和钢带的厚度允许偏差及不平度要求在产品标准中未规定屈服强度和要求时的协商条款(见 6.1.5、7.1.5);
- 修改了镰刀弯要求(见 7.2,2006 年版的 7.2);
- 修改“切斜”为“脱方度”,并增加了脱方度采用对角线法测量的方法及要求(见 7.3,2006 年版的 7.3);
- 增加了钢带不平度的测量位置要求(见 8.3.3);
- 增加了脱方度采用对角线法测量示意图[见 8.5b)]。

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(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:冶金工业信息标准研究院、河北钢铁股份有限公司唐山分公司、广西柳州钢铁集团有限公司、首钢集团有限公司、鞍钢股份有限公司、宝山钢铁股份有限公司。

本标准主要起草人:侯捷、张维旭、李倩、邓翠青、甘贵平、唐牧、苏皓璐、胡聆、徐峰、谭翠英。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 708—1965、GB 708—1988、GB/T 708—2006。

冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量 及允许偏差

1 范围

本标准规定了冷轧钢板和钢带的术语和定义、分类和代号、尺寸、尺寸允许偏差、外形要求、尺寸及外形的测量、重量及数值修约。

本标准适用于轧制宽度不小于 600 mm 的冷轧宽钢带,纵切钢带,剪切钢板(以下简称钢板和钢带)。单张冷轧钢板亦可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

宽钢带 wide strip

轧制宽度不小于 600 mm,并成卷交货的钢带。

3.2

纵切钢带 slit wide strip

由宽钢带纵切而成,并成卷交货。

3.3

剪切钢板 sheet cut from strip

由钢带横切而成,并按板状交货。

3.4

单轧钢板 plate

直接轧制、不固定边部变形的冷轧扁平钢材。

4 分类和代号

4.1 按边缘状态分类及代号如下:

- a) 切边,EC;
- b) 不切边,EM。

4.2 按尺寸精度分类及代号如下:

- a) 普通厚度精度,PT.A;
- b) 较高厚度精度,PT.B;