



中华人民共和国国家标准

GB/T 17951.2—2002

半工艺冷轧无取向电工钢带(片)

**Cold-rolled grain non-oriented electrical steel strip
(sheet) delivered in the semi-processed state
(IEC 60404-8-2:1998, Specifications for individual materials
—Cold-rolled electrical alloyed steel and strip delivered
in the semi-processed state; IEC 60404-8-3:1998,
Specifications for individual materials
—Cold-rolled electrical non-alloyed steel sheet and strip
delivered in the semi-processed state, MOD)**

2002-11-29 发布

2003-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局

发布

前 言

本标准修改采用国际电工委员会标准 IEC 60404-8-2:1998《半工艺冷轧合金电工钢板(带)技术条件》和 IEC 60404-8-3:1998《半工艺冷轧非合金电工钢板(带)技术条件》(英文版)。

本标准根据 IEC 60404-8-2:1998 和 IEC 60404-8-3:1998 重新起草为一个标准。为了方便比较,在资料性附录 B 中列出了本国家标准条款和国际标准条款的对照一览表。

有关技术性差异已编入正文中并在它们所涉及的条款的页边空白处用垂直单线标识。在附录 C 中给出了这些技术性差异及其原因的一览表以供参考。

为了便于使用,本标准还做了下列编辑性修改:

- a) 第三章‘定义’改为‘术语及定义’;
- b) 表 1 中单位‘mm’从表中放到表的右上方陈述‘单位为毫米’;
- c) 删除国际标准前言。

本标准中的附录 A、附录 B、附录 C 均为资料性的附录。

本标准由原国家冶金工业局提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位:武汉钢铁(集团)公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:杨春甫、李炳南、陶济群、柳秋芳、吴新春、董 莉。

半工艺冷轧无取向电工钢带(片)

1 范围

本标准规定了公称厚度为 0.50 mm、0.65 mm 的半工艺冷轧电工钢带(片)的牌号、一般要求、技术要求、检验方法、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于磁路结构中使用的、无涂层的、冲片后需要进行热处理的半工艺冷轧电工钢带(片)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在本标准中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 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 247 钢板和钢带检验、包装、标志及质量证明的一般规定

GB/T 2521 冷轧晶粒取向、无取向磁性钢带(片)(neq IEC 404-8-4;IEC 404-8-7)

GB/T 2522 电工钢(片)带层间电阻、涂层附着性、叠装系数测试方法(neq IEC 404-2)

GB/T 3655 用爱泼斯坦方圈测量电工钢片(带)磁性能的方法(neq IEC 404-2)

GB/T 13789 单片电工钢片(带)磁性能测量方法

GB/T 17505 钢及钢产品交货一般技术要求(eqv ISO 404)

3 术语和定义

GB/T 2521 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

半工艺 semi-processed

生产厂没有进行最终退火而必须由用户完成的退火工艺状态。

3.2

镰刀弯 edge camber

钢带长度方向的纵边与该边测量长度两端连线之间的最大垂直距离。

3.3

不平度 flatness

钢板或钢带表面的上下起伏,即不平直的量度,它用最大波(全波)高与波长之比的百分数表示。

3.4

残余弯曲 residual curvature

成品钢卷中呈现在轧制方向上的永久弯曲。

4 分类

本标准中的牌号是按磁感在 1.5 T、单位总铁损值(W/kg)和钢带(片)的公称厚度(0.50 mm 和 0.65 mm)进行分类的。