

## 热轧钢板和钢带 (GB 709-88) (三)

### 3、钢板和钢带正负允许偏差

单位: mm

厚度	负偏差	下列宽度时厚度允许正偏差													
		> 1000	> 1200	> 1500	> 1700	> 1800	> 2000	> 2300	> 2500	> 2600	> 2800	> 3000	> 3200	> 3400	> 3600
		-1200	-1500	-1700	-1800	-2000	-2300	-2500	-2600	-2800	-3000	-3200	-3400	-3600	-3800
>13-25	0.8	0.2	0.2	0.3	0.4	0.6	0.8	0.8	1.0	1.1	1.2	—	—		
>25-30	0.9	0.2	0.2	0.3	0.4	0.6	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	—	—		
>30-34	1.0	0.2	0.3	0.3	0.4	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.3	—	—		
>34-40	1.1	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.9	1.1	1.1	1.3	1.4	—	—	—	—
>40-50	1.2	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.2	1.4	1.5	—	—		
>50-60	1.3	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.2	1.3	1.5	—	—		
>60-80	1.8	—	—	1.0	1.0	1.0	1.0	1.2	1.2	1.3	1.3	1.3	1.3	1.4	1.4
>80-100	2.0	—	—	1.2	1.2	1.2	1.2	1.3	1.3	1.3	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4
>100-150	2.2	—	—	1.3	1.3	1.3	1.4	1.5	1.5	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6
>150-200	2.6	—	—	1.5	1.5	1.5	1.6	1.7	1.7	1.7	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8

### 4、钢带

#### 4.1 钢带规格

单位: mm

钢带公称厚度	1.2, 1.4, 1.5, 1.8, 2.0, 2.5, 2.8, 3.0, 3.2, 3.5, 3.8, 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.0, 8.0, 10.0, 11.0, 13.0, 14.0, 15.0, 16.0, 18.0, 19.0, 20.0, 22.0, 25.0
钢带公称宽度	600, 650, 700, 800, 850, 900, 950, 1000, 1050, 1100, 1150, 1200, 1250, 1300, 1350, 1400, 1450, 1500, 1550, 1600, 1700, 1800, 1900

#### 4.2 钢带宽度及允许偏差

单位: mm

切边钢带		不切边钢带	
钢带宽度	宽度允许偏差	钢带宽度	宽度允许偏差
600-1000	+5	≤1000	+20
>1000	+10	>1000	+30

#### 4.3 纵剪钢带宽度允许偏差

单位: mm

公称宽度		≤160	>160-250	>250-600
厚度	≤4.0	±0.5		±1.0
	>4.0-6.0	±0.8	±1.0	
	>6.0-8.0	±1.0	±1.2	
	>8.0	±1.2	±1.4	

## 5、技术要求

### 5.1 钢板不平度

单位：mm

公称厚度	测量单位长度	不平度	公称厚度	测量单位长度	不平度
≤1.5	1000	15	>10-25	1000	8
>1.5-4		12	>25		7
>4-10		10			

注：本表规定不平度只适用于屈服点下限不超过 460MPa[47kgf/mm<sup>2</sup>]的钢板，超过 460MPa[47kgf/mm<sup>2</sup>]的钢板及调质钢板不平度为上表的 1.5 倍。

### 5.2 钢带卷边一侧塔形高度

单位：mm

宽度	切边厚度	不切边厚度	
		<2.5	±2.5
≤1000	20	60	50
>1000	30	80	70

5.3 剪切后平整的热轧钢板，其长度允许增加 20mm。

5.4 钢板是平板状、矩形的，可直接轧制或由宽钢带剪切而成宽度大于 600mm，厚度为 0.35mm-200mm 的成材。

5.5 钢带是指成卷交货，宽度大于 600mm，厚度为 1.0mm-25mm。