



中华人民共和国国家标准

GB/T 3880.3—2012
代替 GB/T 3880.3—2006

一般工业用铝及铝合金板、带材 第 3 部分：尺寸偏差

Wrought aluminium and aluminium alloy plates, sheets and strips for general engineering—Part 3: Tolerances on forms and dimensions

2012-12-31 发布

2013-10-01 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



前 言

GB/T 3880《一般工业用铝及铝合金板、带材》分为三个部分：

- 第1部分：一般要求；
- 第2部分：力学性能；
- 第3部分：尺寸偏差。

本部分为 GB/T 3880 的第3部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 3880.3—2006《一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差》。

本部分与 GB/T 3880.3—2006 相比，主要技术变化如下：

- 最大厚度由原来的 150.00 mm 扩大至 250.00 mm；
- 最大宽度由原来的 2 500.0 mm 扩大至 3 500.0 mm；
- 将冷轧板、带材的最大厚度修改为 6.00 mm。
- 修改了部分高精级的厚度偏差、宽度偏差、长度偏差、侧边弯曲度、对角线偏差要求。

本部分使用重新起草法参考 EN 485.3—2003《铝及铝合金薄板、带材和厚板 第3部分：热轧产品的尺寸和形位偏差》、EN 485.4—1994《铝及铝合金薄板、带材和厚板 第4部分：冷轧产品的尺寸和形位偏差》编制，与 EN 485.3—2003、EN 485.4—1994 的一致性程度为非等效。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本部分起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、中铝瑞闽铝板带有限公司、东北轻合金有限责任公司、厦门厦顺铝箔有限公司、中铝西北铝加工分公司、镇江鼎胜铝业股份有限公司、福建省南铝板带加工有限公司。

本部分主要起草人：尹晓辉、张钰、葛立新、陈昌云、李瑞山、杨吉、唐登毅、邱龙涛、韩冰、张丽华、黄嵘、万宝伟、吴维泽、司开田、徐涛、师雪飞。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 3008.3—2006；
- GB/T 3194—1982、GB/T 3194—1998。

一般工业用铝及铝合金板、带材

第3部分：尺寸偏差

1 范围

GB/T 3880 的本部分规定了一般工业用铝及铝合金板、带材的尺寸偏差。

本部分适用于一般工业用铝及铝合金轧制板材、带材。

2 分类及分级

2.1 铝或铝合金类别

铝及铝合金分为 A、B 两类，如表 1 所示。

表 1 合金分类

牌号 系列	铝或铝合金类别	
	A	B
1×××	所有	—
2×××	—	所有
3×××	Mn 的最大含量不大于 1.8%，Mg 的最大含量不大于 1.8%，Mn 的最大含量与 Mg 的最大含量之和不大于 2.3%。如：3003、3103、3005、3105、3102、3A21	A 类外的其他合金，如：3004、3104
4×××	Si 的最大含量不大于 2%。如：4006、4007	A 类外的其他合金，如：4015
5×××	Mg 的最大含量不大于 1.8%，Mn 的最大含量不大于 1.8%，Mg 的最大含量与 Mn 的最大含量之和不大于 2.3%。如：5005、5005A、5050	A 类外的其他合金。如：5A02、5A03、5A05、5A06、5040、5049、5449、5251、5052、5154A、5454、5754、5082、5182、5083、5383、5086
6×××	—	所有
7×××	—	所有
8×××	不可热处理强化的合金。如：8A06、8011、8011A、8079	可热处理强化的合金

2.2 尺寸偏差等级

板、带材的尺寸偏差等级如表 2 所示。

表 2 尺寸偏差等级

尺寸项目	尺寸偏差等级	
	板材	带材
厚度	冷轧板材：高精级、普通级 热轧板材：不分级	冷轧带材：高精级、普通级 热轧带材：不分级

表 2 (续)

尺寸项目	尺寸偏差等级	
	板材	带材
宽度	冷轧板材:高精级、普通级 热轧板材:不分级	冷轧带材:高精级、普通级 热轧带材:不分级
长度	冷轧板材:高精级、普通级 热轧板材:不分级	—
不平度	高精级、普通级	—
侧边弯曲度	冷轧板材:高精级、普通级 热轧板材:高精级、普通级	冷轧带材:高精级、普通级 热轧带材:不分级
对角线	高精级、普通级	—

3 要求

3.1 厚度偏差

3.1.1 冷轧板、带材的厚度偏差普通级应符合表 3 的规定,高精级应符合表 4 的规定。需要高精级时应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。

表 3 冷轧板、带材的厚度偏差——普通级

单位为毫米

厚度	下列宽度上的厚度允许偏差 ^a										
	≤1 000.0		>1 000.0~ 1 250.0		>1 250.0~ 1 600.0		>1 600.0~ 2 000.0		>2 000.0 ~ 2 500.0	>2 500.0 ~ 3 000.0	>3 000.0 ~ 3 500.0
	A类	B类	A类	B类	A类	B类	A类	B类	所有	所有	所有
>0.20~0.40	±0.03	±0.05	±0.05	±0.06	±0.06	±0.06	—	—	—	—	—
>0.40~0.50	±0.05	±0.05	±0.06	±0.08	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.12	—	—
>0.50~0.60	±0.05	±0.05	±0.07	±0.08	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.12	—	—
>0.60~0.80	±0.05	±0.06	±0.07	±0.08	±0.07	±0.08	±0.09	±0.10	±0.13	—	—
>0.80~1.00	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.08	±0.09	±0.10	±0.11	±0.15	—	—
>1.00~1.20	±0.07	±0.08	±0.09	±0.10	±0.09	±0.10	±0.11	±0.12	±0.15	—	—
>1.20~1.50	±0.09	±0.10	±0.12	±0.13	±0.12	±0.13	±0.13	±0.14	±0.15	—	—
>1.50~1.80	±0.09	±0.10	±0.12	±0.13	±0.12	±0.13	±0.14	±0.15	±0.15	—	—
>1.80~2.00	±0.09	±0.10	±0.12	±0.13	±0.12	±0.13	±0.14	±0.15	±0.15	—	—
>2.00~2.50	±0.12	±0.13	±0.14	±0.15	±0.14	±0.15	±0.15	±0.16	±0.16	—	—
>2.50~3.00	±0.13	±0.15	±0.16	±0.17	±0.16	±0.17	±0.17	±0.18	±0.18	—	—
>3.00~3.50	±0.14	±0.15	±0.17	±0.18	±0.17	±0.18	±0.22	±0.23	±0.19	—	—

表 3 (续)

单位为毫米

厚度	下列宽度上的厚度允许偏差 ^a										
	≤1 000.0		>1 000.0~ 1 250.0		>1 250.0~ 1 600.0		>1 600.0~ 2 000.0		>2 000.0 ~ 2 500.0	>2 500.0 ~ 3 000.0	>3 000.0 ~ 3 500.0
	A类	B类	A类	B类	A类	B类	A类	B类	所有	所有	所有
>3.50~4.00	±0.15		±0.18		±0.18		±0.23		±0.24	±0.51	±0.57
>4.00~5.00	±0.23		±0.24		±0.24		±0.26		±0.28	±0.54	±0.63
>5.00~6.00	±0.25		±0.26		±0.26		±0.26		±0.28	±0.60	±0.69
^a 厚度大于或等于 4.00 mm、平均镁含量大于 3%的高镁合金板、带材,其厚度偏差为公称厚度的±5%,当该值小于表中对应数值时,以表中规定为准。											

表 4 冷轧板、带材厚度偏差——高精度

单位为毫米

厚度	下列宽度上的厚度允许偏差										
	≤1 000.0		>1 000.0~ 1 250.0		>1 250.0~ 1 600.0		>1 600.0~ 2 000.0		>2 000.0 ~ 2 500.0	>2 500.0 ~ 3 000.0	>3 000.0 ~ 3 500.0
	A类	B类	A类	B类	A类	B类	A类	B类	所有	所有	所有
>0.20~0.40	±0.02	±0.03	±0.04	±0.05	±0.05	±0.06	—	—	—	—	—
>0.40~0.50	±0.03	±0.03	±0.04	±0.05	±0.05	±0.06	±0.06	±0.07	±0.10	—	—
>0.50~0.60	±0.03	±0.04	±0.05	±0.06	±0.06	±0.07	±0.07	±0.08	±0.11	—	—
>0.60~0.80	±0.03	±0.04	±0.06	±0.07	±0.07	±0.08	±0.08	±0.09	±0.12	—	—
>0.80~1.00	±0.04	±0.05	±0.06	±0.08	±0.08	±0.09	±0.09	±0.10	±0.13	—	—
>1.00~1.20	±0.04	±0.05	±0.07	±0.09	±0.09	±0.10	±0.10	±0.12	±0.14	—	—
>1.20~1.50	±0.05	±0.07	±0.09	±0.11	±0.10	±0.12	±0.11	±0.14	±0.16	—	—
>1.50~1.80	±0.06	±0.08	±0.10	±0.12	±0.11	±0.13	±0.12	±0.15	±0.17	—	—
>1.80~2.00	±0.06	±0.09	±0.11	±0.13	±0.12	±0.14	±0.14	±0.15	±0.19	—	—
>2.00~2.50	±0.07	±0.10	±0.12	±0.14	±0.13	±0.15	±0.15	±0.16	±0.20	—	—
>2.50~3.00	±0.08	±0.11	±0.13	±0.15	±0.15	±0.17	±0.17	±0.18	±0.23	—	—
>3.00~3.50	±0.10	±0.12	±0.15	±0.17	±0.17	±0.19	±0.18	±0.20	±0.24	—	—
>3.50~4.00	±0.15		±0.18		±0.18		±0.23		±0.24	±0.34	±0.38
>4.00~5.00	±0.18		±0.22		±0.24		±0.25		±0.28	±0.36	±0.42
>5.00~6.00	±0.20		±0.24		±0.25		±0.26		±0.28	±0.40	±0.46

3.1.2 热轧板、带材的厚度偏差应符合表 5 规定。

表5 热轧板、带材的厚度偏差

单位为毫米

厚度	下列宽度上的厚度允许偏差				
	≤1 250.0	>1 250.0~ 1 600.0	>1 600.0~ 2 000.0	>2 000.0~ 2 500.0	>2 500.0~ 3 500.0
2.50~4.00	±0.28	±0.28	±0.32	±0.35	±0.40
>4.00~5.00	±0.30	±0.30	±0.35	±0.40	±0.45
>5.00~6.00	±0.32	±0.32	±0.40	±0.45	±0.50
>6.00~8.00	±0.35	±0.40	±0.40	±0.50	±0.55
>8.00~10.00	±0.45	±0.50	±0.50	±0.55	±0.60
>10.00~15.00	±0.50	±0.60	±0.65	±0.65	±0.80
>15.00~20.00	±0.60	±0.70	±0.75	±0.80	±0.90
>20.00~30.00	±0.65	±0.75	±0.85	±0.90	±1.00
>30.00~40.00	±0.75	±0.85	±1.00	±1.10	±1.20
>40.00~50.00	±0.90	±1.00	±1.10	±1.20	±1.50
>50.00~60.00	±1.10	±1.20	±1.40	±1.50	±1.70
>60.00~80.00	±1.40	±1.50	±1.70	±1.90	±2.00
>80.00~100.00	±1.70	±1.80	±1.90	±2.10	±2.20
>100.00~150.00	±2.10	±2.20	±2.50	±2.60	—
>150.00~220.00	±2.50	±2.60	±2.90	±3.00	—
>220.00~250.00	±2.80	±2.90	±3.20	±3.30	—

3.2 宽度偏差

3.2.1 板材的宽度偏差

3.2.1.1 冷轧板材的宽度偏差

冷轧板材的宽度偏差应符合表6的规定。需要高精级时,应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。当需方要求正、负对称偏差时,应在订货单(或合同)中注明,其允许偏差值为表6中数值的一半。

表6 冷轧板材的宽度偏差

单位为毫米

级别	厚度	下列宽度上的宽度允许偏差				
		≤500.0	>500.0~ 1 250.0	>1 250.0~ 2 000.0	>2 000.0~ 3 000.0	>3 000.0~ 3 500.0
普通级	>0.20~3.00	+2.0 0	+5.0 0	+6.0 0	+8.0 0	—
	>3.00~6.00	+4.0 0	+6.0 0	+8.0 0	+12.0 0	—

表 6 (续)

单位为毫米

级别	厚度	下列宽度上的宽度允许偏差				
		≤500.0	>500.0~ 1 250.0	>1 250.0~ 2 000.0	>2 000.0~ 3 000.0	>3 000.0~ 3 500.0
高精级	>0.20~3.00	+1.5 0	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0	—
	>3.00~6.00	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0	+8.0 0	+8.0 0

3.2.1.2 热轧板材的宽度偏差

切边供应的热轧板材,其板材的宽度偏差应符合表 7 的规定。不切边供应的热轧板材,其板材的宽度允许偏差为+150 mm,或由供需双方协商确定,并在订货单(或合同)中注明。需方有特殊要求时,应供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明(需方要求的正、负偏差绝对值之和宜与表 7 一致)。

表 7 切边热轧板材的宽度偏差

单位为毫米

厚度	下列宽度上的宽度允许偏差			
	≤1 000.0	>1 000.0~2 000.0	>2 000.0~3 000.0	>3 000.0~3 500.0
≤6.00	+5.0 0	+7.0 0	+8.0 0	+10.0 0
>6.00~12.00	+6.0 0	+7.0 0	+8.0 0	+10.0 0
>12.00~50.00	+6.0 0	+8.0 0	+9.0 0	+10.0 0
>50.00~200.00	+8.0 0	+8.0 0	+9.0 0	+10.0 0
>200.00~250.00	+11.0 0	+11.0 0	+12.0 0	+12.0 0

3.2.2 带材的宽度偏差

3.2.2.1 冷轧带材的宽度偏差

冷轧带材的宽度偏差应符合表 8 的规定。需要高精级时,应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。需方有特殊要求时,应供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明(需方要求的正、负偏差绝对值之和宜与表 7 一致)。

表 8 冷轧带材的宽度偏差

单位为毫米

级别	厚度	下列宽度上的宽度允许偏差					
		≤100.0	>100.0~ 300.0	>300.0~ 500.0	>500.0~ 1 250.0	>1 250.0~ 1 650.0	>1 650.0~ 3 500.0
普通级	>0.20~0.60	+0.5 0	+0.6 0	+1.0 0	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0
	>0.60~1.00	+0.5 0	+0.8 0	+1.5 0	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0
	>1.00~2.00	+0.6 0	+1.0 0	+2.0 0	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0

表 8 (续)

单位为毫米

级别	厚度	下列宽度上的宽度允许偏差					
		≤100.0	>100.0~ 300.0	>300.0~ 500.0	>500.0~ 1 250.0	>1 250.0~ 1 650.0	>1 650.0~ 3 500.0
普通级	>2.00~3.00	+2.0 0	+2.0 0	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0	+6.0 0
	>3.00~6.00	—	+3.0 0	+4.0 0	+5.0 0	+5.0 0	+8.0 0
高精级	>0.20~0.60	+0.3 0	+0.4 0	+0.6 0	+1.5 0	+2.5 0	+3 0
	>0.60~1.00	+0.3 0	+0.5 0	+1 0	+1.5 0	+2.5 0	+3 0
	>1.00~2.00	+0.4 0	+0.7 0	+1.2 0	+2 0	+2.5 0	+3 0
	>2.00~3.00	+1 0	+1 0	+1.5 0	+2 0	+2.5 0	+4 0
	>3.00~6.00	—	+1.5 0	+2 0	+3 0	+3 0	+5 0

3.2.2.2 热轧带材的宽度偏差

热轧带材的宽度偏差应符合表 9 的规定。

表 9 热轧带材的宽度偏差

单位为毫米

厚度	下列宽度上的宽度允许偏差	
	<500.0	500.0~3 500.0
2.50~15.00	不要求或供需双方协商确定	+8 0
>15.00	不要求或供需双方协商确定	

3.3 长度偏差

3.3.1 冷轧板材的长度偏差

冷轧板材的长度偏差应符合表 10 的规定。需要高精级时,应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。需方有特殊要求时,应供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明(需方要求的正、负偏差绝对值之和宜与表 7 一致)。

表 10 冷轧板材的长度偏差

单位为毫米

级别	厚度	下列长度上的长度允许偏差				
		≤1 000	>1 000~2 000	>2 000~3 000	>3 000~5 000	>5 000
普通级	>0.20~6.00	+8 0	+10 0	+12 0	+14 0	+16 0
高精级	>0.20~3.00	+3 0	+4 0	+6 0	+8 0	+0.2%× 公称长度
	>3.00~6.00	+4 0	+6 0	+8 0	+10 0	

3.3.2 热轧板材的长度偏差

热轧板材的长度偏差应符合表 11 的规定。需方有特殊要求时,应供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明(需方要求的正、负偏差绝对值之和宜与表 7 一致)。

表 11 热轧板材的长度偏差

单位为毫米

厚度	下列长度上的长度允许偏差 ^a									
	≤1 000		>1 000~2 000		>2 000~3 000		>3 000~3 500		>3 500~6 000	
	剪切	锯切	剪切	锯切	剪切	锯切	剪切	锯切	剪切	锯切
≤6.00	+10 0	+5 0	+12 0	+7 0	+14 0	+8 0	+16 0	+10 0	+18 0	+10 0
>6.00~12.00	+30 0	+6 0	+30 0	+7 0	+30 0	+8 0	+40 0	+10 0	+40 0	+10 0
>12.00~50.00	+40 0	+6 0	+40 0	+8 0	+40 0	+9 0	+50 0	+10 0	+50 0	+10 0
>50.00~200.00	—	+8 0	—	+8 0	—	+9 0	—	+10 0	—	+10 0
>200.00~250.00	—	+11 0	—	+11 0	—	+12 0	—	+12 0	—	+12 0

^a 长度大于 6 000 mm 的板材,其长度偏差为+0.2%×公称长度。

3.4 不平度

3.4.1 除 O、F 状态外,其他状态板材的不平度普通级应符合表 12 的规定,高精级应符合表 13 的规定。需要高精级时,应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。

3.4.2 对带材、O 或 F 状态的板材,以及厚度超出表 12 或表 13 规定的板材有不平度要求时,可供需双方商定并在订货单(或合同)中注明。

表 12 板材的不平度——普通级

项目	厚度/mm	纵向不平度 d/L	横向不平度 d/W	局部不平度 d/R	纵向或横向上的最大不平度或端头部位的翘曲高度 ^a	
					A 类合金	B 类合金
冷轧板材	>0.20~0.50	不要求或供需双方协商确定				
	>0.50~3.00	≤0.8%	≤1.0%	≤0.8%	≤20 mm	≤35 mm
	>3.00~6.00	≤0.6%	≤0.8%	≤0.5%		
热轧板材	>2.50~3.00	≤0.8%	≤1.0%	≤0.8%	≤25 mm	≤40 mm
	>3.00~6.00	≤0.6%	≤0.8%	≤0.5%		
	>6.00~50.00	≤0.5%	≤0.8%	≤0.5%		
	>50.00~250.00	≤0.4%	≤0.5%	不要求或供需双方协商确定		

注: L 为板材长度, W 为板材宽度, R 为任意不小于 300 mm 的弦长, d 为波高。

^a 端头部位是指沿板材长度方向上,两端 300 mm 长度范围内所包含的端部整个板面。若板材为正方形,端头部位为靠边缘四周 300 mm 所包含的正方形圈的板面。

表 13 板材的不平度——高精级

项目	厚度/mm	纵向不平度 d/L	横向不平度 d/W	局部不平度 d/R	纵向或横向上的最大不平度或端头部位翘曲高度 ^a	
					A类合金	B类合金
冷轧板材	>0.20~0.50	不要求或供需双方协商确定				
	>0.50~3.00	≤0.4%	≤0.5%	≤0.5%	≤18 mm	≤25 mm
	>3.00~6.00	≤0.3%	≤0.4%	≤0.35%		
热轧板材	>2.50~3.00	≤0.4%	≤0.5%	≤0.5%	≤18 mm	≤30 mm
	>3.00~6.00	≤0.3%	≤0.4%	≤0.35%		
	>6.00~50.00	≤0.2%	≤0.4%	≤0.3%		
	>50.00~250.00	≤0.2%	≤0.2%	不要求或供需双方协商确定		

注：L为板材长度，W为板材宽度，R为任意不小于300 mm的弦长，d为波高。

^a 端头部位是指沿板材长度方向上，两端300 mm长度范围内所包含的端部整个板面。若板材为正方形，端头部位为靠边缘四周300 mm所包含的正方形圈的板面。

3.5 侧边弯曲度

3.5.1 热轧板材

普通级不要求侧边弯曲度，高精级应符合表 14 的规定。需要高精级时，应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明，未注明时按普通级。

3.5.2 冷轧板材

普通级不要求侧边弯曲度，高精级应符合表 15 的规定。需要高精级时，应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明，未注明时按普通级。

3.5.3 热轧带材

不要求侧边弯曲度。

3.5.4 冷轧带材

普通级不要求侧边弯曲度，高精级应符合表 16 的规定。需要高精级时，应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明，未注明时按普通级。

表 14 热轧板材的侧边弯曲度——高精级

单位为毫米

宽度	下列长度上的侧边弯曲度允许偏差			
	≤2 000	>2 000~3 000	>3 500~5 000	>5 000~10 000
≤1 250.0	≤4.00	≤7.00	≤10.00	不大于公称长度的 0.2%
>1 250.0~1 500.0	≤3.00	≤6.00	≤8.00	
>1 500.0~2 000.0	≤3.00	≤6.00	≤7.00	
>2 000.0~3 500.0	—	≤5.00	≤6.00	

表 15 冷轧板材的侧边弯曲度——高精级

单位为毫米

宽度	下列长度上的侧边弯曲度允许偏差				
	≤1 000	>1 000~2 000	>2 000~3 500	>3 500~5 000	>5 000~10 000
100.0 ^a ~300.0	≤2.00	≤4.00	≤8.00	—	—
>300.0~600.0	≤1.50	≤3.00	≤5.00	—	—
>600.0~1 000.0	≤1.00	≤2.00	≤4.00	≤5.00	不大于公称 长度的 0.1%
>1 000.0~2 000.0	—	≤2.00	≤4.00	≤5.00	
>2 000.0~3 500.0	—	—	≤4.00	≤5.00	

^a 宽度小于 100.0 mm 的板材,其侧边弯曲度由供需双方协商确定。

表 16 冷轧带材的侧边弯曲度——高精级

单位为毫米

宽度 ^a	带材的侧边弯曲度
25.0~100.0	≤8
>100.0~300.0	≤6
>300.0~600.0	≤5
>600.0~1 000.0	≤4
>1 000.0~2 000.0	≤3
>2 000.0~3 500.0	≤3

^a 宽度小于 25.0 mm 的带材,其侧边弯曲度由供需双方协商确定。

3.6 板材的对角线偏差

3.6.1 热轧板材

普通级不要求对角线偏差,高精级应符合表 17 的规定。需要高精级时,应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。

3.6.2 冷轧板材

普通级不要求对角线偏差,高精级应符合表 18 的规定,需要高精级时,应供需双方协商并在订货单(或合同)中注明,未注明时按普通级。

表 17 热轧板材的对角线偏差——高精级

单位为毫米

长度	下列宽度上的对角线允许偏差			
	≤1 000	>1 000~1 500	>1 500~2 000	>2 000~3 500
≤2 000	≤6	≤7	≤8	^a
>2 000~3 000	≤7	≤7	≤9	≤10
>3 000~3 500	≤7	≤8	≤10	≤10
>3 500~5 000	≤8	≤10	≤10	≤12
>5 000	≤12	≤12	≤15	≤15

^a 其对角线允许偏差由供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明。

表 18 冷轧板材的对角线偏差——高精级

单位为毫米

厚度	长度	下列宽度上的对角线允许偏差			
		≤1 000	>1 000~1 500	>1 500~2 000	>2 000~3 500
≤6.00	≤1 000	≤4	a	a	a
	>1 000~2 000	≤4	≤5	≤6	a
	>2 000~3 000	≤5	≤5	≤7	≤8
	>3 000~5 000	≤6	≤8	≤8	≤10
	>5 000~15 000	≤10	≤10	≤12	≤12

^a 其对角线允许偏差由供需双方商定,并在订货单(或合同)中注明。

4 尺寸偏差检测方法

4.1 尺寸修约

尺寸测量值不允许修约。

4.2 厚度

板、带材厚度应在距侧边不小于 10 mm,且距端头部位不小于 115 mm 处,用精度为 0.01 mm 的千分尺或相同精度的测量工具进行测量。

4.3 宽度和长度

板、带材的宽度和长度采用相应精度的工具测量。

4.4 不平度

4.4.1 板材不平度

4.4.1.1 将板材自由置于平台上,待其平衡稳定时,测量板面与平台间的间隙值(即波高),随后测量对应波距、波数。当一张板片同时存在几个波浪时,应测量其中最大的一个。边缘波浪可用塞尺进行测量。

4.4.1.2 板材的不平度,可分为纵向不平度(如图 1 所示的 d/L)、横向不平度(如图 2 所示的 d/W)和局部不平度(如图 3 所示的 d/R)。

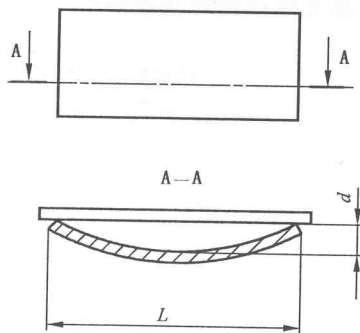


图 1

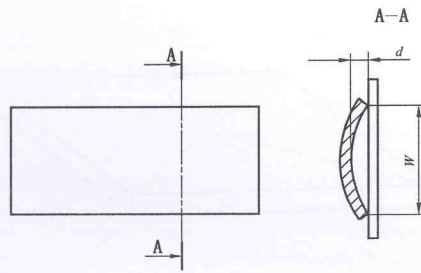


图 2

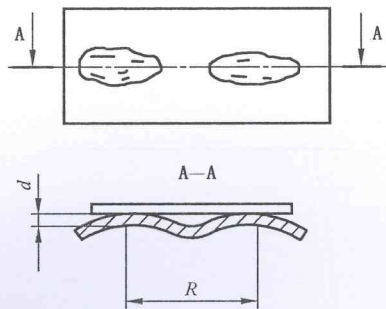


图 3

4.4.2 带材不平度

从带材上剪下 1 个波距以上,且长度为 1 000 mm~1 800 mm 的一段试样,将试样自由放在平台上,按照测量板材不平度的方法进行测量。

4.5 侧边弯曲度

在板材侧边头、尾两端点,或在带材侧边任意相距 2 000 mm(或规定长度)的两点间拉一直线,再用直尺(或三角尺)测量板或带侧边到直线之间的最大垂直距离 d ,如图 4 所示。

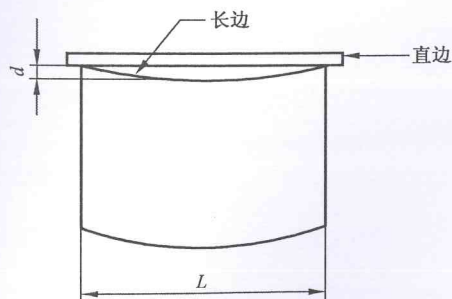


图 4

4.6 对角线

板材的对角线允许偏差,是指用精度为 1 mm 的钢卷尺测量板材的两条对角线 AA 与 BB 的长度之差,如图 5 所示。

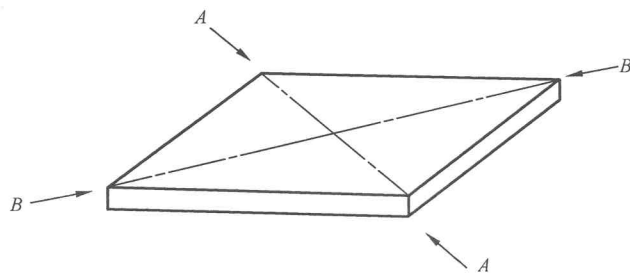


图 5

5 其他

对板、带材尺寸偏差有其他要求时,应由供需双方协商确定。



GB/T 3880.3—2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-46874

定价: 18.00 元