



中华人民共和国国家标准

GB/T 14846—2008
代替 GB/T 14846—1993

铝及铝合金挤压型材尺寸偏差

Aluminium and aluminium alloy extruded profiles—
Tolerances on dimensions and form

2008-03-31 发布

2008-09-01 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

本标准是参考 EN755.9:2001《铝及铝合金挤压棒、管、型 第 9 部分：型材的尺寸偏差》、EN12020.2:2001《6060 及 6063 铝合金精密型材 第 2 部分：尺寸及外形允许偏差》和 ANSIIH35.2M:2006《铝加工产品的尺寸偏差》进行修订的。

本标准代替 GB/T 14846—1993《铝及铝合金挤压型材尺寸偏差》。

本标准与 GB/T 14846—1993 相比，主要变化如下：

——本标准将型材划分为 I、II 两类；

——本标准的横截面尺寸偏差指标体系参考 EN755.9:2001 重新编制。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司、广东兴发铝业有限公司、福建闽发铝业有限公司、广东坚美铝型材厂有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本标准参加起草单位：中国铝业股份有限公司西北铝加工分公司、东北轻合金有限责任公司、湖南经阁投资控股集团有限公司、北京有色金属研究总院、福建省南平铝业有限公司。

本标准主要起草人：李瑞山、章吉林、戴悦星、陈敏、卢继延、李晓风、陈庆、侯波、金龙兵、邓成兵、何耀祖、杨光地、宾仓生、林洁。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 14846—1993。

铝及铝合金挤压型材尺寸偏差

1 范围

本标准规定了铝及铝合金挤压型材的尺寸偏差。它包括型材的横截面线性尺寸偏差、横截面角度偏差、倒角半径、圆角半径偏差、曲面间隙、弯曲度、平面间隙、扭转度、切斜度、长度偏差等内容。

本标准适用于铝及铝合金挤压型材。

2 术语与定义

下列术语和定义适用于本标准。

外接圆 **circumscribing circle**

能够将型材横截面完全包围的最小的圆,如图 1 所示。

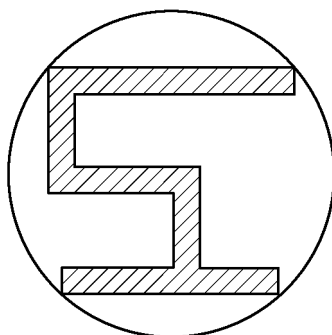


图 1

3 分类、分级

3.1 型材分类

铝及铝合金挤压型材按成分分为 2 类,如表 1 所示。

表 1 型材分类

| 牌号 系别 | 铝或铝合金型材类别划分 | | 型材典型牌号 ^a | | 型材外接圆 直径/mm |
|--|--------------------|---------------------|--|--|----------------|
| | I类(软合金) | II类(硬合金) | I类(软合金)型材典型牌号 | II类(硬合金)型材典型牌号 | |
| 1XXX | 所有 | — | 1050A、1060、1100、1200、1350 | — | ≤1 000 |
| 2XXX | — | 所有 | — | 2A11、2A12、2017、2017A、 2014、2014A、2024 | |
| 3XXX | 所有 | — | 3A21、3003、3103 | — | |
| 4XXX | 所有 | — | — | — | |
| 5XXX | Mg含量的平均值 小于3.0% | Mg含量的平均 值不小于3.0% | 5A02、5005、5005A、5051A、 5251、5052、5454 | 5A03、5A05、5A06、5154A、 5754、5019、5083、5086 | |
| 6XXX | 所有 | — | 6A02、6101A、6101B、6005、 6005A、6106、6351、6060、 6061、6261、6063、6063A、 6463、6463A、6081、6082 | — | |
| 7XXX | — | 所有 | — | 7A04、7003、7005、7020、 7022、7049A、7075、7178 | |
| ^a 供应其他牌号时,应按表中的规定划分为 I 类或 II 类型材。 | | | | | |