



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 911—2004  
代替 GB/T 911—1966

## 热轧工具钢扁钢尺寸、外形、 重量及允许偏差

Dimensions, shapes, weight and tolerances for hot-rolled tool flat steels

2004-01-19 发布

2004-07-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
热轧工具钢扁钢尺寸、外形、  
重量及允许偏差  
GB/T 911—2004

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.bzcs.com>

电话:63787337、63787447

2004年6月第一版 2005年4月电子版制作

\*

书号: 155066 · 1-20819

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准代替 GB/T 911—1966《热轧工具钢和锻制扁钢品种》。

本标准与 GB/T 911—1966 相比较主要变化如下：

- 标准名称改为《热轧工具钢扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差》；
- 扁钢的尺寸范围作了调整；
- 扁钢规格作了适当调整；
- 扁钢的宽度和厚度偏差作了调整；
- 扁钢的不平度作了调整；
- 增加了对扁钢截面形状不正的要求；
- 标准中尺寸规格表中的各个规格给出理论重量值。

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归口。

本标准起草单位：冶金工业信息标准研究院、宝钢集团上海五钢有限公司。

本标准主要起草人：刘宝石、柳泽燕、沈建铝、梁启华。

本标准 1966 年 10 月首次发布。

# 热轧工具钢扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差

## 1 范围

本标准规定了非合金工具钢、合金工具钢、高速工具钢(以下简称工具钢)热轧扁钢的尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于厚度为 6 mm~100 mm,宽度为 10 mm~310 mm,截面为矩形的热轧工具钢扁钢。

## 2 尺寸及允许偏差

### 2.1 尺寸

扁钢的截面尺寸及理论重量应符合表 1 规定。表 1 中的理论重量计算,其密度按  $7.85 \text{ g/cm}^3$ ,对于高合金钢计算理论重量时,应采用相应牌号的密度进行计算。

经供需双方协商,也可供应表 1 所列尺寸以外的其他尺寸的扁钢,其允许偏差按相邻较大尺寸扁钢的规定。

### 2.2 宽度及允许偏差

扁钢的宽度允许偏差应符合表 2 规定。

经供需双方协商,并在合同中注明,也可供应严于表 2 规定要求的扁钢。

### 2.3 厚度及允许偏差

扁钢的厚度允许偏差应符合表 3 规定。

经供需双方协商,并在合同中注明,也可供应严于表 3 规定要求的扁钢。

### 2.4 长度及允许偏差

2.4.1 扁钢的长度应符合表 4 规定。

2.4.2 按定尺或倍尺长度交货的扁钢,交货长度应在合同中注明,其长度允许偏差为  $+50 \text{ mm}$ 。

2.4.3 按齐尺长度交货的扁钢,其长度允许偏差为  $\pm 250 \text{ mm}$ 。

## 3 外形

3.1 扁钢的弯曲度每米不得超过 5 mm,总弯曲度不得大于总长度的 0.50%。

3.2 扁钢的侧面弯曲度(镰刀弯)每米不得超过 5 mm,总侧面弯曲度不得大于总长度的 0.50%。

3.3 扁钢在同一截面上两对角线长度差不得大于扁钢的宽度偏差。

3.4 扁钢允许稍带钝边。

3.5 扁钢不得有明显的扭转。

3.6 扁钢的端头应剪切正直。

3.7 扁钢两端的毛刺应予以清除,但不大于 5 mm 的毛刺允许存在。用压力机剪切的扁钢,其两端允许有局部变形。

3.8 扁钢的截面形状不正如图 1(a)、(b)、(c)、(d)所示,其最大允许尺寸( $c$  值)应符合表 5 规定。