



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17793—2010  
代替 GB/T 17793—1999

---

## 加工铜及铜合金板带材 外形尺寸及允许偏差

Wrought copper and copper alloy plate, sheet and strip  
for general purposes—Dimensions and tolerances

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

本标准代替 GB/T 17793—1999《一般用途的加工铜及铜合金板带材 外形尺寸及允许偏差》。

本标准与 GB/T 17793—1999 相比,主要变化如下:

- 修改了板、带材的可供牌号和规格范围:带材增加了 H63、H85、QSn8-0.3 和 BZn18-17 四个牌号,板材增加了 H85、HPb60-2、QSn8-0.3 和 BZn18-17 四个牌号;带材的下限由“0.05 mm”改为“大于 0.15 mm”;
- 加严了厚度大于 5.0 mm、宽度不大于 1 250 mm 的纯铜、黄铜冷轧板的厚度允许偏差规定;
- 对纯铜、黄铜带材的厚度允许偏差进行了重新分档,加严了宽度大于 700 mm~1 200 mm 部分的厚度允许偏差规定;
- 对青铜、白铜带材的厚度允许偏差进行了重新分档,并修改了相应的厚度允许偏差;
- 对板材的宽度允许偏差进行了重新分档,增加了卷纵剪的允许偏差,并加严了厚度大于 12 mm 的剪切允许偏差规定;
- 加严了板材平整度的规定;
- 对带材侧边弯曲度进行了重新分档,增加了高精级,并修改了相应的侧边弯曲度。

本标准使用重新起草法参考日本工业标准 JIS H3100:2006《铜及铜合金薄板、厚板和带材》和 JIS H3110:2006《磷青铜和锌白铜薄板、厚板和带材》中尺寸允许偏差部分进行编制,与 JIS H3100:2006 和 JIS H3110:2006 的一致性程度为非等效。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准负责起草单位:中铝洛阳铜业有限公司、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:中铝上海铜业有限公司。

本标准主要起草人:孟惠娟、陈少华、张香云、朱迎利、赵万花、邵胜忠、张健、傅红华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 17793—1999。

## 加工铜及铜合金板带材 外形尺寸及允许偏差

### 1 范围

本标准规定了加工铜及铜合金板、带材的外形尺寸及允许偏差。  
本标准适用于一般用途的加工铜及铜合金板、带材。

### 2 要求

#### 2.1 牌号和规格

2.1.1 板材的牌号和对应的规格见表 1。

2.1.2 带材的牌号和对应的规格见表 2。

表 1 板材的牌号和规格

牌 号	状态	规格/mm			允许偏差的表编号			
		厚度	宽度	长度	厚度	宽度	长度	平整度
T2、T3、TP1、TP2、TU1、 TU2、H96、H90、H85、H80、 H70、H68、H65、H63、H62、 H59、HPb59-1、HPb60-2、 HSn62-1、HMn58-2	热轧	4.0~60.0	≤3 000	≤6 000	表 3	表 8	表 10	表 11
	冷轧	0.20~12.00			表 4			
HMn55-3-1、HMn57-3-1 HAl60-1-1、HAl67-2.5 HAl66-6-3-2、HNi65-5	热轧	4.0~40.0	≤1 000	≤2 000	表 3			
QSn6.5-0.1、QSn6.5-0.4、 QSn4-3、QSn4-0.3、QSn7-0.2、 QSn8-0.3	热轧	9.0~50.0	≤600	≤2 000	表 3			
	冷轧	0.20~12.00			表 5			
QAl5、QAl7、QAl9-2、QAl9-4	冷轧	0.40~12.00	≤1 000	≤2 000	表 5			
QCd1	冷轧	0.50~10.00	200~300	800~1 500	表 5			
QCr0.5、QCr0.5-0.2-0.1	冷轧	0.50~15.00	100~600	≥300	表 5			
QMn1.5、QMn5	冷轧	0.50~5.00	100~600	≤1 500	表 5			
QSi3-1	冷轧	0.50~10.00	100~1 000	≥500	表 5			
QSn4-4-2.5、QSn4-4-4	冷轧	0.80~5.00	200~600	800~2 000	表 5			
B5、B19、 BFe10-1-1、BFe30-1-1、 BZn15-20、BZn18-17	热轧	7.0~60.0	≤2 000	≤4 000	表 3			
	冷轧	0.50~10.00	≤600	≤1 500	表 5			
BA16-1.5、BA113-3	冷轧	0.50~12.00	≤600	≤1 500	表 5			
BMn3-12、BMn40-1.5	冷轧	0.50~10.00	100~600	800~1 500	表 5			