

冶金工业标准汇编

钢板及钢带

7

冶金工业标准汇编

第 7 册

钢板及钢带

冶金工业部情报标准研究总所 编

中国标准出版社

出版说明

一、《金冶工作标准汇编》汇集了1983年6月30日以前批准的现行的冶金工业国家标准和部标准。已经出版和即将出版的计有：

- 第1册 焦化产品及其试验方法
- 第2册 炭素制品及其试验方法
- 第3册 耐火制品及其试验方法
- 第4册 生铁 铁合金 废钢铁
- 第5册 钢铁牌号及一般技术要求
- 第6册 钢坯、型钢及其他
- 第7册 钢板及钢带
- 第8册 钢管及铸铁管
- 第9册 钢丝及钢丝绳
- 第10册 精密合金
- 第11册 高温合金
- 第12册 力学性能和工艺性能试验方法
- 第13册 物理性能和无损检验测量方法
- 第14册 金相高倍和低倍检验方法
- 第15册 钢铁及铁合金化学分析方法
- 第16册 有色金属工业产品化学分析方法
- 第17册 冶金产品原材料化学分析方法

除以上17册外，我们将陆续出版有色金属产品标准部分。

二、本汇编包括的标准由于出版年代的不同，采用的格式、符号代号、计量单位乃至名词术语不尽相同。这次汇编时，只对原标准文本中技术内容上的错误以及其他方面明显不妥之处做了订正。

三、本汇编中引用的标准，部分业已作废。这次汇编时，在标准正文中仍保留这些作废标准的标准号，只是在各册书末的附录中列出作废标准和现行标准对照表。

中国标准出版社

目 录

钢板、宽钢带

GB 247—80	钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定	(3)
GB 708—65	轧制薄钢板品种	(9)
GB 709—65	热轧厚钢板品种	(13)
GB 710—65	优质碳素结构钢薄钢板技术条件	(16)
GB 711—65	优质碳素结构钢热轧厚钢板技术条件	(22)
GB 712—80	造船用结构钢技术条件	(25)
GB 713—72	制造锅炉用碳素钢及普通低合金钢钢板技术条件	(29)
GB 714—65	桥梁建筑用热轧碳素钢技术条件	(32)
GB 912—82	普通碳素结构钢和低合金结构钢薄钢板技术条件	(36)
GB 3273—82	汽车大梁用钢板	(39)
GB 3274—82	普通碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板技术条件	(43)
GB 3275—82	汽车制造用优质碳素结构钢热轧厚钢板	(45)
GB 3276—82	200升油桶用热轧碳素结构钢薄钢板	(49)
GB 3277—82	花纹钢板	(53)
GB 3278—82	碳素工具钢热轧钢板技术条件	(56)
GB 3279—82	弹簧钢热轧薄钢板技术条件	(59)
GB 3280—82	不耐酸及耐热钢薄钢板技术条件	(62)
GB 3281—82	不耐酸及耐热钢厚钢板技术条件	(68)
GB 3531—83	低温压力容器用低合金钢厚钢板技术条件	(73)
YB 73—63	电工用硅钢薄板(冷轧部分)	(78)
YB 73—70	电工用热轧硅钢薄板	(90)
YB 168—70	桥梁用碳素钢及普通低合金钢钢板技术条件	(95)
YB 178—65	酸洗薄钢板技术条件	(98)
YB 179—63	屋面薄钢板技术条件	(100)
YB 180—63	镀锌薄钢板技术条件	(102)
YB 181—65	镀锌用原板和酸洗薄钢板品种	(105)
YB 204—63	合金结构钢薄钢板技术条件	(108)
YB 214—64	犁铧用三层钢板技术条件	(113)
YB 215—64	深冲压用冷轧薄钢板	(115)
YB 216—64	镀铅薄钢板	(120)
YB 363—69	多层式高压容器用碳素钢及普通低合金钢钢板技术条件	(123)
YB 474—64	搪瓷用热轧薄钢板	(125)
YB 536—69	压力容器用碳素钢及普通低合金钢热轧厚钢板技术条件	(129)
YB 537—65	一般用途普通碳素钢和普通低合金钢薄钢板技术条件	(132)
YB 539—65	空气压缩机阀片用热轧薄钢板技术条件	(134)
YB 540—65	航空用合金结构钢板技术条件	(137)
YB (T) 10—81	桥梁用结构钢	(144)
YB/Z 1—73	热镀锡薄钢板(暂行)技术条件	(147)

GB 2517—81 一般结构用热连轧钢板和钢带..... (152)

GB 2518—81 连续热镀锌薄钢板和钢带..... (154)

GB 2519—81 热连轧钢板和钢带品种..... (164)

GB 2520—81 电镀锡薄钢板和钢带..... (168)

GB 2521—81 冷轧电工钢带 (片) (176)

GB 3644—83 自行车用冷轧碳素钢宽钢带和钢板..... (188)

GB 3645—83 自行车用热轧碳素钢宽钢带..... (194)

钢 带

GB 716—83 普通碳素结构钢冷轧钢带..... (201)

GB 2598—81 冷轧不锈、耐热钢带..... (209)

GB 3522—83 优质碳素结构钢冷轧钢带..... (216)

GB 3524—83 普通碳素结构钢热轧钢带..... (221)

GB 3525—83 弹簧钢、工具钢冷轧钢带..... (224)

GB 3526—83 低碳钢冷轧钢带..... (229)

GB 3527—83 刮脸刀片用冷轧钢带..... (237)

GB 3528—83 手表用冷轧碳素工具钢钢带..... (240)

GB 3529—83 锯条用冷轧钢带..... (244)

GB 3530—83 热处理弹簧钢带..... (248)

GB 3643—83 自行车链条用冷轧钢带..... (255)

GB 3646—83 自行车用冷轧钢带..... (259)

GB 3647—83 自行车用热轧钢带..... (264)

YB 189—64 焊管坯..... (268)

YB 314—64 热镀锡钢带..... (272)

YB 315—64 马蹄钉用热轧钢带..... (277)

YB 317—64 手表用冷轧不锈钢钢带..... (279)

YB 533—65 铠装电缆用冷轧钢带..... (281)

YB 901—78 电讯用冷轧硅钢带..... (284)

附录 作废标准和现行标准对照表..... (288)

钢板、宽钢带

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

钢板和钢带验收、包装、标志及 质量证明书的一般规定

GB 247—80

代替GB 247—76

— 部分

本标准适用于钢板和钢带的验收、包装、标志及质量证明书的一般规定。当产品标准有特殊规定时，按相应标准执行。

一、验 收 规 则

1. 钢板和钢带的质量由供方技术监督部门进行检查和验收。
2. 供方必须保证交货的钢板和钢带符合有关标准的规定；需方有权按相应标准的规定进行复查。
3. 钢板和钢带应成批验收，组批规则按相应标准的规定。
4. 试验用试样数量、取样规则及试验方法按相应标准的规定。如有某一项试验结果不符合标准要求，则从同一批中再任取双倍数量的试样进行该不合格项目的复验（白点除外）。复验结果（包括该项试验所要求的任一指标）即使有一个指标不合格，则整批不得交货。

供方有权对复验不合格的钢板和钢带重新分类或进行热处理，然后作为新的一批再提交验收。

二、包 装 和 标 志

5. 钢板和钢带的包装应整齐，捆扎结实。标志应牢固，字迹清晰，不退色。
6. 厚度小于或等于4毫米热轧和冷轧薄钢板的包装和标志应符合表1的规定。
7. 热轧成卷钢带剪切成张的钢板，厚度小于或等于6毫米者应成捆交货；厚度大于6毫米至8毫米者允许成捆交货。包装和标志均应符合表2的规定。
8. 宽度小于或等于300毫米钢带的包装和标志应符合表3的规定。
9. 宽度大于300毫米的成卷钢带的包装和标志应符合表4的规定。
10. 电镀锡薄钢板和钢带的包装和标志应符合表5的规定。
11. 薄钢板的标志应有供方名称（或厂标）、钢号、炉罐号、批号、尺寸、级别和净重。
厚钢板应逐张作上供方名称（或厂标）、钢号、炉罐（批）号、尺寸等印记。由钢锭直接轧成的厚钢板，印记应作在相当于钢锭尾部的一端。
钢带的标志应有供方名称（或厂标）、钢号、炉罐（批）号、尺寸、级别和净重。
电镀锡薄钢板和钢带的标志应有供方名称（或厂标）、包号、合同号、镀锡量、尺寸、表面质量等级、硬度、张数和理论重量或净重。
12. 包装、标志的级别，冷轧、硅钢和镀层（镀锡除外）板带按2类规定；热轧板带按3类规定。如需方要求高一类或低一类包装时，应在合同中注明。

注：经供需双方协议，钢板和钢带的包装、标志可以采用表1～5以外的其它方法，件重也可以增加或减少。

厚度小于或等于4毫米热轧和冷轧薄钢板的包装和标志

表 1

类型	包 装	捆 带	箱(包)重 吨	标 志	适用范围
1	1.涂防锈油(硅钢板除外); 2.用塑料复合防潮纸或塑料薄膜包裹; 3.装箱或外用薄钢板封闭包装; 4.捆扎道数不少于纵2横4; 5.箱(包)底要有垫木或托架; 6.外形必须整齐、平直	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.9×32毫米; 3.表面发蓝处 理	不大于 2	1.箱内最上面一张钢 板上喷上或粘贴标 志,或放卡片; 2.箱外横侧喷上标志; 3.箱外纵侧粘贴标志	冷轧、硅 钢、镀层 (镀锡除 外)钢板
2	1.涂防锈油(硅钢板除外); 2.内用中性防潮纸包裹,外用薄钢板封闭包装; 3.捆扎道数不少于纵2横3; 4.包底要有托架; 5.外形整齐、平直	推 荐 采 用 尺寸不小于 0.9×32毫米 冷轧钢带	不大于 2.5	1.包内最上面一张钢 板上喷上或粘贴标 志,或放卡片; 2.包外横侧喷上或粘 贴标志	
3	1.用薄钢板封闭包装; 2.捆扎道数不少于纵2横3		不大于 3		热轧钢板

- 注: ① 垫木应符合附录的规定。
- ② 长度大于2米的薄钢板,经供需双方协议,箱(包)重可以增加。
- ③ 自动包装线上包装的薄钢板的箱(包)重,允许不大于5吨,但底部必须有垫木或托架,捆扎道数不少于纵2横5。
- ④ 根据需方要求,对表面质量有特殊要求的冷轧薄钢板的包装,除符合1类以外,还应每张垫上衬纸。

热轧成卷钢带剪切成张的钢板的包装和标志

表 2

类型	包 装	捆 带	捆 重 吨	标 志
1	1.横向每隔1米捆扎1道; 2.捆扎处加护角	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.9×32毫米; 3.表面发蓝处理	不大于 2.5	1.最上面一张钢板上 喷上或粘贴标志; 2.纵侧挂上或粘贴二 个标志
2	板长小于3米者,捆扎不少于2道;3~5 米者,不少于3道;大于5米者,不少于4道	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.9×32毫米	不大于 4	
3	板长小于或等于5米者,捆扎不少于2道; 大于5米者,不少于3道	推荐采用尺寸 不小于0.9×32毫米 冷轧钢带	不大于 10	

注: 成张轧制的厚度小于或等于10毫米的厚钢板,也可以成捆交货,但应逐张作标志。其它包装应符合表2规定。

宽度小于或等于300毫米钢带的包装和标志

表 3

类 型	包 装	捆 带		卷(捆)重 吨	标 志	适用范围
		带 卷 外 径				
		≤600毫米	>600毫米			
1	1.成卷或成捆; 2.涂防锈油或用气相防锈纸; 3.用中性防潮纸、塑料薄膜或包装布依次包裹; 4.捆扎不少于3道; 5.装箱(桶)或用薄钢板封闭包装	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.3×16毫米; 3.表面发蓝处理	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.9×32毫米; 3.表面发蓝处理	不大于 1	1.包内 标志 不少 于1 个; 2.包外 标志 不少 于2 个	冷轧、 硅钢、 镀层 (镀锡 除外) 钢带
2	1.成卷或成捆; 2.涂防锈油或用气相防锈纸; 3.用中性防潮纸、塑料薄膜或包装布依次包裹; 4.捆扎不少于3道	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.3×16毫米	推荐采用 尺 寸 不 小 于 0.9×32 毫 米 冷轧钢带	不大于 2		
3	1.成卷或成捆; 2.捆扎不少于2道	推荐采用 尺寸不小于 0.3×16毫米 冷轧钢带		不大于 4	不少于 2个	热轧 钢带

注：① 厚度小于或等于0.2毫米的冷轧钢带，采用2类包装时，还应装箱（桶）或用薄钢板封闭包装。

② 3类包装允许采用钢丝捆扎。

③ 带卷外径大于600毫米、宽度小于或等于120毫米冷轧钢带的2类包装，也可以采用钢丝捆扎，但在捆扎处须加护角。

宽度大于300毫米的成卷钢带的包装和标志

表 4

类 型	包 装	捆 带	卷 重 ， 吨		标 志	适用范围
			带宽 >300~600毫米	带宽 >600毫米		
1	1.涂防锈油或用气相防锈纸; 2.用中性防潮纸、塑料薄膜或包装布依次包裹后外加薄钢板包裹; 3.径向捆扎不少于3道; 4.圆周捆扎不少于2道(带宽大于600毫米者,不少于3道); 5.捆扎处径向加护角(圈)	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于 0.9×32毫米; 3.表面发蓝处理	不大于 1	不大于 2	1.卷内侧喷上或粘贴标志; 2.包外标志不少于2个	冷轧、 硅钢、 镀层 (镀锡 除外) 钢带

续表 4

类型	包 装	捆 带	卷 重 、 吨		标 志	适用范围
			带宽 >300~600毫米	带宽 >600毫米		
2	1.涂防锈油或用气相防锈纸; 2.用中性防潮纸、塑料薄膜或包装布依次包裹; 3.径向捆扎不少于3道; 4.圆周捆扎不少于1道(带宽大于600毫米者,不少于2道); 5.捆扎处径向加护角(圈)	1.用冷轧钢带; 2.尺寸不小于0.9×32毫米	不大于 2	不大于 5	1.卷内侧喷上或粘贴标志; 2.包外标志不少于1个	冷轧、硅钢、镀层(镀锡除外)钢带
3	1.径向捆扎不少于3道; 2.圆周捆扎不少于1道(带宽大于600毫米者,不少于2道); 3.捆扎处径向加护角(圈)	推荐采用 尺寸不小于 0.9×32毫米冷轧钢带	不大于 4	不大于 10		热轧钢带

注：没有分卷设备开卷的板卷，允许只作圆周捆扎，在卷外作标志。

电镀锡薄钢板和钢带的包装和标志

表 5

品种	包 装	捆 带	包 重	标 志
电 镀 锡 薄 钢 板	1.底部垫木根数：钢板长度小于或等于750毫米时为2根，大于750毫米时为3根。 2.底部木制满板一块，厚度大于或等于15毫米，长宽尺寸与钢板相同，固定在垫木上； 3.钢板应堆放整齐、平直，上下各放1张波纹纸，用塑料复合防潮、防锈纸包裹严密； 4.四周上下加护角10个，外用厚度大于0.5毫米的普通钢板或镀锌钢板封闭包装，捆扎道数不少于纵2横3	1.用冷轧钢带； 2.尺寸不小于0.5×16毫米； 3.表面发蓝处理	1.每包固定1000张； 2.重量按单张理论重量×1000张计算	1.包外横侧和纵侧各粘贴1个标志； 2.包内标志不少于1个
电 镀 锡 钢 带	1.成卷； 2.垫木根数：纵横各3根； 3.内周和外周用塑料复合防潮、防锈纸包裹严密，外用薄钢板封闭包装； 4.带卷本身径向捆扎不少于3道； 5.带卷与垫木捆扎不少于4道； 6.捆扎处须加护角	1.用冷轧钢带； 2.尺寸不小于0.9×32毫米； 3.表面发蓝处理	净重不大于 4吨	1.包内侧和外侧各粘贴1个标志； 2.包内标志不少于1个

三、质量证明书

13. 每批交货的钢板和钢带必须附证明该批板带符合标准要求及订货合同的质量证明书。证明书的尺寸推荐采用24开纸。

填写质量证明书必须字迹清楚。证明书中应注明：

- (1) 供方名称或厂标；
- (2) 需方名称；
- (3) 发货日期；
- (4) 合同号；
- (5) 标准编号；
- (6) 钢号；
- (7) 炉罐号、批号、交货状态，重量和件数；
- (8) 品种名称、尺寸和级别；
- (9) 标准中所规定的各项试验结果（包括参考性指标）；
- (10) 技术监督部门印记。

附 录

垫 木 技 术 条 件

1. 技术要求

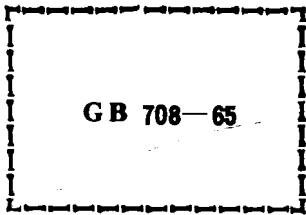
- (1) 用外形整齐的木材制作, 没有开裂和腐烂。
- (2) 应在干燥时安置, 以避免弯扭和翘曲。

2. 尺寸和数量

- (1) 断面尺寸: 高×宽为60×90毫米。
- (2) 长度偏差: 板宽±2毫米。
- (3) 根数: 纵横各不少于2根。
- (4) 捆带槽尺寸: 37×3毫米。
- (5) 位置: 均匀放置。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

轧制薄钢板品种



本标准适用于厚度等于或小于 4 毫米的热轧和冷轧薄钢板。

1. 钢板的厚度、宽度和长度应符合表 1 的规定。

单位：毫米

表 1

钢板厚度	钢 板 宽 度												
	500	600	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1500
	钢 板 长 度												
热 轧 钢 板													
0.35,0.4		1200		1000									
0.45,0.5	1000	1500	1000	1500	1500		1500	1500					
0.55,0.6	1500	1800	1420	1800	1600	1700	1800	1900	1500				
0.7,0.75	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000				
0.8,0.9				1500	1500	1500	1500	1500					
	1000	1200	1420	1800	1600	1700	1800	1900	1500				
	1500	1420	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000				
1.0,1.1				1000			1000						
1.2,1.25	1000	1200	1000	1500	1500	1500	1500	1500					
1.4,1.5	1500	1420	1420	1800	1600	1700	1800	1900	1500				
1.6,1.8	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000				
2.0,2.2							1000						
2.5,2.8	500	600	1000	1500	1500	1500	1500	1500	1500	2200	2500	2800	
	1000	1200	1420	1800	1600	1700	1800	1900	2000	3000	3000	3000	3000
	1500	1500	2000	2000	2000	2000	2000	2000	3000	4000	4000	4000	4000
3.0,3.2				1000			1000					2800	
3.5,3.8				1500	1500	1500	1500	1500	2200	2200	2500	3000	3000
4.0	500	600	1420	1800	1600	1700	1800	1900	3000	3000	3000	3500	3500
	1000	1200	2000		2000	2000	2000	2000	4000	4000	4000	4000	4000

中华人民共和国科学技术委员会 发布
中华人民共和国冶金工业部 提出

1966 年 1 月 1 日 实施
鞍山钢铁公司 起草

续表 1

钢板厚度	钢 板 宽 度												
	500	600	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1500
	钢 板 长 度												
	冷 轧 钢 板												
0.2, 0.25		1200	1420	1500	1500	1500							
0.3, 0.4	1000	1800	1800	1800	1800	1800	1500		1500				
	1500	2000	2000	2000	2000	2000	1800		2000				
0.5, 0.55		1200	1420	1500	1500	1500							
0.6	1000	1800	1800	1800	1800	1800	1500		1500				
	1500	2000	2000	2000	2000	2000	1800		2000				
0.7, 0.75		1200	1420	1500	1500	1500							
	1000	1800	1800	1800	1800	1800	1500		1500				
	1500	2000	2000	2000	2000	2000	1800		2000				
0.8, 0.9		1200	1420	1500	1500	1500	1500						
	1000	1800	1800	1800	1800	1800	1800		1500	2000	2000		
	1500	2000	2000	2000	2000	2000	2000		2000	2200	2500		
1.0, 1.1	1000	1200	1420	1500	1500	1500						2800	2800
1.2, 1.4	1500	1800	1800	1800	1800	1800	1800			2000	2000	3000	3000
1.5, 1.6	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000		2000	2200	2500	3500	3500
1.8, 2.0													
2.2, 2.5	500	600											
2.8, 3.0	1000	1200	1420	1500	1500	1500							
3.2, 3.5	1500	1800	1800	1800	1800	1800	1800		2000				
3.8, 4.0	2000	2000	2000	2000	2000	2000							

注：经供需双方协议， 可以供应比表 1 更长、更宽的各种厚度的钢板。

- 2. 经供需双方协议，由连轧机轧成的钢板允许成卷交货。
- 3. 钢板厚度的允许偏差应符合表 2 的规定。

单位：毫米

表 2

钢 板 厚 度	A	B	C	
	高 级 精 度	较 高 精 度	普 通 精 度	
	冷 轧 优 质 钢 板	普 通 和 优 质 钢 板		
		冷 轧 和 热 轧	热 轧	
	全 部 宽 度	宽度<1000	宽度≥1000	
0.20~0.40	±0.03	±0.04	±0.06	±0.06
0.45~0.50	±0.04	±0.05	±0.07	±0.07
0.55~0.60	±0.05	±0.06	±0.08	±0.08
0.70~0.75	±0.06	±0.07	±0.09	±0.09
0.80~0.90	±0.06	±0.08	±0.10	±0.10
1.0~1.1	±0.07	±0.09	±0.12	±0.12
1.2~1.25	±0.09	±0.11	±0.13	±0.13
1.4	±0.10	±0.12	±0.15	±0.15
1.5	±0.11	±0.12	±0.15	±0.15
1.6~1.8	±0.12	±0.14	±0.16	±0.16
2.0	±0.13	±0.15	+0.15 -0.18	±0.18
2.2	±0.14	±0.16	+0.15 -0.19	±0.19
2.5	±0.15	±0.17	+0.16 -0.20	±0.20
2.8~3.0	±0.16	±0.18	+0.17 -0.22	±0.22
3.2~3.5	±0.18	±0.20	+0.18 -0.25	±0.25
3.8~4.0	±0.20	±0.22	+0.20 -0.30	±0.30

注：根据需方要求，供应表 2 以外厚度的钢板时，其厚度允许偏差按接近表中小尺寸钢板厚度的规定。

4. 钢板宽度和长度的允许偏差

(1) 宽度：

宽度 < 800 毫米 + 6 毫米

宽度 > 800 毫米 + 10 毫米

不剪纵边的连轧板 + 20 毫米

(2) 长度：

长度≤1500 毫米.....	+ 10毫米
长度>1500 毫米.....	+ 15毫米
由连轧机轧成的钢板:	
长度≤1500 毫米.....	+ 15毫米
长度>1500 毫米.....	+ 25毫米

注：经过平整的热轧钢板，其长度偏差为 + 30 毫米。

5. 钢板（宽度≤1000 毫米）每米的瓢曲度或波浪度规定。

优质钢板：

- I 组表面——不大于 6 毫米；
- II 组表面——不大于 10 毫米；
- III 组表面——不大于 15 毫米；
- IV 组表面——不大于 20 毫米。

普通钢（包括普通低合金结构钢）钢板的瓢曲度或波浪度不大于 20 毫米。

注：① 波浪度是指钢板的单向弯曲，瓢曲度是指钢板的双向同时有波浪，因而成为瓢形。长、宽小于 1 米的钢板，其瓢曲度或波浪度按 1 米计算。

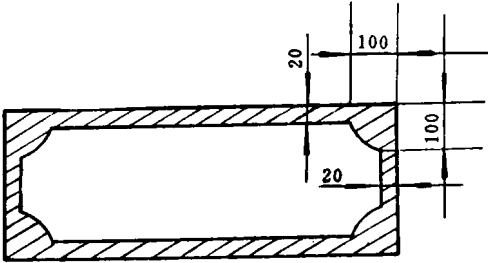
② 宽度大于 1000 毫米的钢板，其瓢曲度或波浪度的指标由供需双方协议。

③ 没有矫直设备的工厂，瓢曲度或波浪度由供需双方协议。

6. 钢板应切成直角，在保证公称尺寸最小矩形的条件下，切斜和镰刀弯不得大于钢板宽度和长度的允许偏差。

用飞剪剪切的钢板斜度：钢板长度小于或等于 2 米的不大于 10 毫米；长度大于 2 米的不大于 15 毫米。用连轧机轧制的钢板，可以不剪纵边交货，但边缘裂口不得大于钢板宽度允许偏差之半，同时不大于合同中所规定的尺寸。

7. 钢板的厚度在距离钢板各顶角不小于 100 毫米和距离各边不小于 20 毫米的地方（如下图）测量。在每一测量点上钢板的厚度不得大于其允许偏差范围。



8. 钢板按理论重量交货时，比重采用 7.85。

标记举例：钢号 20、尺寸精度 B、钢板尺寸 1.0 × 750 × 1500 毫米、表面质量组别 II、拉延级别 S 级的标记为：

钢板 $\frac{B-1.0 \times 750 \times 1500 - GB 708-65}{20-II-S-GB 710-65}$

注：自本标准实施之日起，原冶金工业部标准 YB 176—63 作废。