



中华人民共和国国家标准

GB/T 3880.3—2006
代替 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

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

2006-09-26 发布

2007-02-01 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，本部分代替 GB/T 3194—1998《铝及铝合金板、带材的尺寸允许偏差》。本部分与 GB/T 3194—1998 相比，变化如下：

- 冷轧板、带材厚度允许偏差的高精级修改采用 ISO 6361-3:1985《变形铝及铝合金薄板、带、厚板 第3部分：带材尺寸偏差》、ISO 6361-4:1988《变形铝及铝合金薄板、带、厚板 第4部分：板材尺寸偏差》、EN 485.4—1993《铝及铝合金板、带材 第4部分：冷轧产品尺寸偏差》，且略严于 EN 485.4。
- 热轧板、带材的厚度允许偏差等同采用 EN 485.3—2003《铝及铝合金板、带材 第3部分：热轧产品尺寸偏差》。
- 剪切板材宽度允许偏差的高精级修改采用 ISO 6361-4、EN 485.4，且相当于 EN 485.4。
- 锯切板材的宽度允许偏差等同采用 ANSI H35.2(M)—2003《铝加工产品尺寸偏差》。
- 带材宽度允许偏差的高精级等同采用 EN 485.4。
- 锯切板材的长度允许偏差等同采用 ANSI H35.2(M)。
- 板材不平度的高精级等同采用 EN 485.4。
- 板、带材侧边弯曲度的高精级均等同采用 EN 485.4。
- A类合金板材对角线偏差的高精级修改采用 ISO 6361-4、EN 485.4，且略严于 EN 485.4。

本部分由中国有色金属工业协会提出。

本部分由全国有色金属标准化技术委员会归口并负责解释。

本部分起草单位：西南铝业(集团)有限责任公司。

本部分参加起草单位：中铝瑞闽铝板带有限公司、东北轻合金责任公司、重庆铝制品加工厂、华北铝业有限公司、兰州铝业西北铝加工分公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所。

本部分主要起草人：唐登毅、陈昌云、苏元如、熊红林、王国军、魏小川、王淑芬、黄嵘、明文良、谢彦翠、李瑞山。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- 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

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、带材。

2 产品分类

2.1 铝及铝合金划分为 A、B 两类，如表 1 所示。

表 1

牌号系列	铝或铝合金类别	
	A	B
1XXX	所有	—
2XXX	—	所有
3XXX	Mn 的最大规定值不大于 1.8%，Mg 的最大规定值不大于 1.8%， Mn 的最大规定值与 Mg 的最大规定值之和不大于 2.3% 例：3003、3004、3104、3005、3105、3102	A 类外的其他合金
4XXX	Si 的最大规定值不大于 2%	A 类外的其他合金
5XXX	Mg 的最大规定值不大于 1.8%，Mn 的最大规定值不大于 1.8%， Mg 的最大规定值与 Mn 的最大规定值之和不大于 2.3% 例：5005	A 类外的其他合金 例：5A03、5A05、5A06、 5082、5052、5182、5083、5086
6XXX	—	所有
7XXX	—	所有
8XXX	不可热处理强化的合金 例：8A06、8011A	可热处理强化的合金

2.2 板、带材的尺寸偏差等级划分如表 2 所示。某个尺寸需要采用高精级偏差时应在合同中注明，未注明时按普通级供货。

表 2

尺寸偏差	偏差等级	
	板材	带材
厚度偏差	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
宽度偏差	剪切板材：高精级、普通级 其他板材：不分级	高精级、普通级
长度偏差	不分级	不分级
不平度	高精级、普通级	不分级
侧边弯曲度	高精级、普通级	高精级、普通级
对角线	高精级、普通级	不分级