

ICS 77.140.70  
H 44



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 706—2008

代替 GB/T 706—1988、GB/T 707—1988、GB/T 9787—1988、GB/T 9788—1988、GB/T 9946—1988

---

## 热轧型钢

Hot rolled section steel

2008-08-19 发布

2009-04-01 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

本标准整合修订 GB/T 706—1988《热轧工字钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 707—1988《热轧槽钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9787—1988《热轧等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9788—1988《热轧不等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9946—1988《热轧 L 型钢尺寸、外形、重量及允许偏差》。

本标准代替 GB/T 706—1988《热轧工字钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 707—1988《热轧槽钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9787—1988《热轧等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9788—1988《热轧不等边角钢尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 9946—1988《热轧 L 型钢尺寸、外形、重量及允许偏差》。

本标准与 GB/T 706—1988、GB/T 707—1988、GB/T 9787—1988、GB/T 9788—1988、GB/T 9946—1988相比主要变化如下：

- 增加规范性引用文件；
- 增加了部分规格；
- 调整了部分尺寸、外形允许偏差；
- 增加技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、质量证明书的规定；
- 增加附录 A。

本标准附录 A 为规范性附录。

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：马鞍山钢铁股份有限公司、冶金工业信息标准研究院、唐山钢铁股份公司、莱芜钢铁股份公司、鞍山宝得钢铁公司、首钢红冶钢铁公司。

本标准主要起草人：龚庆华、冯超、王莉娟、邓翠青、杜传治、王洪新、李光、奚铁、吴结才、孙晓玲、任翠英、蒋涛、胡楠。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 706—1965、GB/T 706—1988；
- GB/T 707—1965、GB/T 707—1988；
- GB/T 9787—1988；
- GB/T 9788—1988；
- GB/T 9946—1988。

# 热 轧 型 钢

## 1 范围

本标准规定了热轧工字钢、热轧槽钢、热轧等边角钢、热轧不等边角钢和热轧 L 型钢的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本标准适用于热轧等边角钢、热轧不等边角钢、热轧 L 型钢及腿部内侧有斜度的热轧工字钢和热轧槽钢(以下简称型钢)。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998(E))

GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法(GB/T 229—2007,ISO 148-1:2006,MOD)

GB/T 232 金属材料 弯曲试验方法(GB/T 232—1999,eqv ISO 7438:1985(E))

GB/T 700 碳素结构钢

GB/T 1591 低合金高强度结构钢

GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备(GB/T 2975—2008,eqv ISO 377:1997)

## 3 尺寸、外形、重量及允许偏差

### 3.1 尺寸及表示方法

3.1.1 型钢的截面图示及标注符号见图 1~图 5。

3.1.2 型钢的截面尺寸、截面面积、理论重量及截面特性参数应分别符合附录 A 中表 A.1~表 A.5 的规定。

### 3.2 尺寸、外形及允许偏差

3.2.1 型钢的尺寸、外形及允许偏差应符合表 1~表 3 的规定。根据需方要求,型钢的尺寸、外形及允许偏差也可按照供需双方协议。

3.2.2 工字钢的腿端外缘钝化、槽钢的腿端外缘和肩钝化不应使直径等于  $0.18t$  的圆棒通过,角钢的边端外角和顶角钝化不应使直径等于  $0.18d$  的圆棒通过。

3.2.3 工字钢、槽钢的外缘斜度和弯腰挠度、角钢的顶端直角在距端头不小于 750 mm 处检查。

3.2.4 工字钢、槽钢平均腿厚度( $t$ )的允许偏差为  $\pm 0.06t$ ,在车削轧辊时在轧辊上检查。

3.2.5 根据双方协议,相对于工字钢垂直轴的腿的不对称度,不应超过腿宽公差之半。

3.2.6 型钢不应有明显的扭转。

### 3.3 长度及允许偏差

3.3.1 角钢的通常长度为 4 000 mm~19 000 mm,其他型钢的通常长度为 5 000 mm~19 000 mm。根据需方要求也可供应其他长度的产品。

3.3.2 定尺长度允许偏差按表 4 规定。