



国际标准组织

ISO 16162: 2012

冷轧钢板—尺寸和外形偏差

Cold-rolled steel sheet products —Dimensional and shape tolerances

2012 年 08 月 15 日
(第四版)



受版权保护文件

© ISO 2012

保护所有权利。除非另行规定，未经 ISO（地址如下所示）或请求者所在国家 ISO 成员团体的书面许可，不得以任何形式或通过任何方式，无论是电子的还是机械的，包括影印和缩微胶片，对本出版物的任何部分进行复制或利用。

ISO 版权办公室

Case postale 56·CH-1211 Geneva 20

电话: +41 22 749 01 11

传真: +41 22 749 09 47

电子邮件: copyright@iso.org

网址: www.iso.org

印刷于瑞士

前言

国际标准化组织ISO 是由各国标准化团体(ISO 成员团体)组成的世界性的联合会。制定国际标准的工作通常通过ISO的各个技术委员会进行。对于每个技术委员会已经制定的某个主题感兴趣的每个成员组织都有对该委员会发表意见的权利。与ISO有联系的国际组织（政府的和非政府的）也参加国际标准制定工作。在电工标准的所有事务方面，ISO与国际电工委员会（IEC）密切合作。

国际标准按照ISO/IEC（国际标准化组织/国际电工委员会）条例第2部分中给出的规则进行起草。

各技术委员会的主要任务是制定国际标准。被各技术委员会采纳的国际标准草案散发给各成员组织进行投票表决。作为一个国际标准的出版物需要得到至少投票成员组织75%的赞成。应当注意，本文件的某些要素可能受专利权制约。ISO不承担识别任何或者所有专利权的责任。

ISO 16162是由技术委员会ISO/TC17-*钢*的分设委员会以及*连续轧制扁平产品*所制定的。

此第四版业经技术修订，取消和替代第三版（ISO 16162:2010）。

引言

在本国际标准的以前版本中，如果总应变低于10%，在计算实际应变时，无需从总应变中减去弹性应变。

在本国际标准的新版本中，在计算实际应变时，需要从总应变中减去弹性应变，现在称为“实际塑形应变”。

规定的宽度	规定厚度 a、b、c、d、e 的厚度公差									
		>0.4 ≤0.6	>0.6 ≤0.8	>0.8 ≤1.0	>1.0 ≤1.2	>1.2 ≤1.6	>1.6 ≤2.0	>2.0 ≤2.5	>2.5 ≤3.0	>3.0 ≤4.0
600≤1,200	±0.03	±0.04	±0.05	±0.06	±0.07	±0.09	±0.11	±0.13	±0.15	±0.16
>1,200										
<1,500	±0.05	±0.05	±0.05	±0.07	±0.08	±0.10	±0.12	±0.14	±0.16	±0.17
>1,500										
<1,800	—	±0.06	±0.07	±0.08	±0.10	±0.12	±0.14	±0.16	±0.19	±0.19
如果引用本标准的其他国际标准允许板上开宽度为 600 nm 的槽，公差应按协议规定。										
a	卷钢形式的薄板厚度公差与切板长度供货的板材相同，但是如果有焊缝，公差应在焊缝附近 15 米长度上的公差基础上翻倍。									
b	对于给定强度水平 Re = 360 MPa 及以上的薄板，厚度公差增加 10 %，四舍五入。									
c	板上测量厚度的位置距边缘不低于 25 mm。									
d	具体值详见规定的厚度范围说明。									
e	本表提供的公差基于公称厚度（正负公差）对于订购公差厚度以外的其他板材，总公差									



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL： 400-678-1309

QQ： 19315219

Email：info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开 户 行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！