



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15006—2009  
代替 GB/T 15006—1994

---

## 弹性合金的尺寸、外形、表面质量、 试验方法和检验规则的一般规定

General rules of dimensions, shape, surface quality, test method and  
inspection for elastic alloys

2009-06-25 发布

2010-04-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
弹性合金的尺寸、外形、表面质量、  
试验方法和检验规则的一般规定

GB/T 15006—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字

2009年10月第一版 2009年10月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-38874

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准代替 GB/T 15006—1994《弹性合金的尺寸、外形、表面质量、试验方法和检验规则的一般规定》。

本标准与 GB/T 15006—1994 相比主要变化如下：

- 增加了“规范性引用文件”条款；
- 增加“厚度大于 1.80 mm 不切边带材，经供需双方同意，其宽度允许偏差允许偏离表 1 的规定”(1994 版 1.1.1, 本版 3.1.1)；
- 表 1、表 2 中厚度、直径不大于 1.80 mm 的带材、冷拉丝材允许偏差统一为小数点后 3 位；
- “经供需双方协议可供应矩形截面冷拉棒材”改为“经供需双方协议可供应其他截面形状冷拉棒材”(1994 版 1.3.3, 本版 3.3.3)；
- 表 4 中热轧和热锻材允许偏差分列(1994 年版表 4, 本版表 4)；
- “公称直径为 6.0 mm~9.0 mm 的热轧圆材应成盘交货”改为“公称直径为 6.0 mm~12.0 mm 的热轧圆材一般成盘交货”(1994 版 1.4.2.1, 本版 3.4.2.1)；
- 直条交货热轧材的弯曲度由“不大于 6 mm/m”改为“不大于 5 mm/m”(1994 年版 1.4.2.2, 本版 3.4.2.2)；
- “冷拉棒材表面允许有轻微划伤和深度不超过公称直径公差之半的凹坑、麻点和矫直痕迹存在”，增加“但应保证棒材最小尺寸”的规定(1994 版 2.3, 本版 4.3)；
- 表 5 中检验项目“维氏硬度”、“杯突试验”、“缠绕试验”的试验方法由“YB53—64”、“YB38—64”和“YB37—65”改为现行标准“GB/T 4340.1”、“GB/T 4156”和“GB/T 2976”，增加“非金属夹杂物”检验项目，试验方法按 GB/T 10561。

本标准附录 A 为规范性附录。

本标准附录 B 为资料性附录。

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。

本标准主要起草单位：宝山钢铁股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：沈忆、王明海、戴强。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 15006—1994。

# 弹性合金的尺寸、外形、表面质量、 试验方法和检验规则的一般规定

## 1 范围

本标准规定了弹性合金的尺寸、外形、表面质量、试验方法和检验规则的一般规定。  
本标准适用于弹性合金冷轧带材、冷拉丝材、冷拉棒材、冷拉磨光棒材和热轧(锻)材。

## 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 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法

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

GB/T 238 金属材料 线材 反复弯曲试验方法(GB/T 238—2002,ISO 7801:1984,IDT)

GB/T 239 金属线材扭转试验方法(GB/T 239—1999,eqv ISO 7800:1984(E))

GB/T 2976 金属材料 线材 缠绕试验方法(GB/T 2976—2004,ISO 7802:1983,IDT)

GB/T 4156 金属材料 薄板和薄带 埃里克森杯突试验(GB/T 4156—2007,ISO 20482:2003, IDT)

GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法)

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—1999,eqv ISO 6507-1:1997)

GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法(GB/T 10561—2005, ISO 4967:1998,IDT)

GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法(GB/T 20066—2006,ISO 14284:1996,IDT)

GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)(GB/T 20123—2006,ISO 15350:2000,IDT)

GB/T 22315 金属材料 弹性模量和泊松比试验方法

## 3 尺寸、外形

### 3.1 冷轧带材

#### 3.1.1 尺寸

冷轧带材的尺寸及其允许偏差应符合表1的规定。厚度精度级别应在合同中注明,未注明时按普通精度交货。厚度大于1.80 mm的不切边带材,经供需双方同意,其宽度允许偏差允许偏离表1的规定。