

# YB

## 中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 026—92

---

### 灯 头 用 冷 轧 钢 带

1992-07-03 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

## 灯头用冷轧钢带

### 1 主题内容和适用范围

本标准规定了灯头用冷轧钢带的尺寸、外形、技术要求、试验方法、检验规则等。  
本标准适用于制造各种灯头的碳素钢冷轧钢带。

### 2 引用标准

- GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB 223 钢铁及合金化学分析方法
- GB 228 金属拉伸试验法
- GB 247 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 700 碳素结构钢
- GB 4156 金属杯突试验方法
- GB 6397 金属拉伸试验试样

### 3 分类、代号

#### 3.1 按厚度精度分

- 普通精度钢带 P
- 较高精度钢带 H

#### 3.2 按边缘状态分

- 切边钢带 Q
- 不切边钢带 BQ

#### 3.3 按表面质量分

- I 组表面钢带 I
- II 组表面钢带 II

### 4 尺寸、外形

4.1 钢带厚度为 0.23~0.34 mm,宽度为 95~135 mm。厚度优先采用 0.25、0.28、0.30 mm。

4.1.1 根据需方要求,可供规定厚度、宽度之外的钢带。其尺寸偏差按相应标准规定。

4.2 钢带厚度允许偏差应符合表 1 的规定。

成卷交货的钢带焊缝处 500 mm 范围内厚度偏差允许比表 1 规定数值增加 100%。