

ICS 77.140.50  
H 46



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3278—2001

---

## 碳素工具钢热轧钢板

Hot-rolled carbon tool steel sheets and plates

2001-09-15 发布

2002-02-01 实施

---

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准此次修订对下列主要技术内容进行了修改：

- 成品化学成分允许偏差；
- 球化组织合格级别；
- 厚钢板脱碳层深度。

本标准自实施之日起，代替 GB/T 3278—1982《碳素工具钢热轧钢板》。

本标准由国家冶金工业局提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准由重庆特殊钢公司、冶金工业信息标准研究院负责起草。

本标准主要起草人：谢静红、黄颖、徐茂君、钱富根、邓濂献

本标准于 1982 年 7 月 9 日首次发布。

## 碳素工具钢热轧钢板

代替 GB/T 3278—1982

## Hot-rolled carbon tool steel sheets and plates

## 1 范围

本标准规定了碳素工具钢热轧钢板的尺寸、外形及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书等。

本标准适用于厚度 0.7 mm~15 mm 的碳素工具钢热轧钢板。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 222—1984 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差  
 GB/T 224—1987 钢的脱碳层深度测定法  
 GB/T 2310—1984 金属布氏硬度试验方法  
 GB/T 247—1997 钢板和钢带验收、包装、标志及质量证明书的一般规定  
 GB/T 709—1988 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差  
 GB/T 1298—1986 碳素工具钢技术条件  
 GB/T 13298—1991 金属显微组织检验方法  
 GB/T 13302—1991 钢中石墨碳显微评定方法

## 3 尺寸、外形及允许偏差

## 3.1 尺寸及允许偏差

钢板的尺寸及允许偏差应符合 GB/T 709 的规定。

## 3.2 外形

钢板不平度不得大于表 1 的规定。

表 1

mm

| 公称厚度 | 测量单位长度 | 不平度 |
|------|--------|-----|
| <2   | 1 000  | 20  |
| 2~4  |        | 15  |
| >4   |        | 10  |

## 4 技术要求

## 4.1 牌号及化学成分

4.1.1 钢的牌号和化学成分(熔炼分析)应符合 GB/T1298 的规定。

4.1.2 成品钢板化学成分允许偏差应符合 GB/T 222—1984 中表 2 的规定。

## 4.2 交货状态