

# 热轧 H 型钢（GB 11263-89）（五）

## 3、技术要求

### 3.1 长度及允许偏差

通常长度	定尺、倍尺长度（mm）		
6m-15m	类别	允许偏差	
	宽翼缘 H 型钢 窄翼缘 H 型钢	普通定尺	-100 0
		精确定尺	+20 0
	H 型钢桩	+不限 0	

### 3.2 总弯曲度

型钢类别	尺寸范围	允许偏差
H 型钢桩	$H \leq 400$	0.15%L
	$400 < H$	0.10%L
H 型钢梁	$H \leq 180$	0.20%L
	$180 < H \leq 360$	0.15%L
	$360 < H$	0.10%L
H 型钢桩	$H \leq 300$	0.20%L
	$300 \leq H$	0.10%L

### 3.3 端面切斜度

单位：mm

型钢类别	端面切斜度（°）
H 型钢柱	$\leq 1.6\%H$ $\leq 1.6\%B$ 但允许偏差的最大值为 3.0mm
H 型钢梁	$\leq 1.6\%H$ ，但允许偏差的最小值为 3.0mm $\leq 1.6\%B$ ，但允许偏差的最小值为 2.0mm
H 型钢桩	$\leq 1.6\%H$ $\leq 1.6\%B$

### 3.4 重量及允许偏差

H 型钢按理论重量交货。经供需双方协议，并在合同中注明亦可按实际重量交货。交货重量允许偏差

型钢类别	重量允许偏差
宽翼缘 H 型钢 窄翼缘 H 型钢	单根 H 型钢的重量偏差不得超过 $\pm 6\%$ 总交货重量偏差不得超过 $\pm 4\%$
H 型钢柱	+不规定 0

#### 4、标记示例

用 A3 钢生产的 HK400bH 型钢的标记为：

热轧 H 型钢 HK400b—GB 11263-89  
A3—GB 700-79

#### 金属材料有关知识——铸造性

金属浇注成铸件时反映出来的难易程度，叫铸造性或可铸性。金属铸造性能包括：流动性、收缩性、偏析性等。流动性是指液态金属充满铸模的能力，流动性愈好，愈易铸造细薄精致的铸件和减少铸造缺陷。收缩性是指铸件凝固时体积收缩的程度。金属的收缩会引起铸件产生缩孔、疏松、收缩应力、弯曲变形和开裂等缺陷。偏析性是指金属在凝固过程中，因结晶先后差异而造成金属内部化学成分和组织上的不均匀性。偏析愈大，金属铸件各部位性能差异愈大，这就降低了铸件的质量，这种情况对于大的铸件更是不应有的。