



中华人民共和国国家标准

GB/T 14981—2004
代替 GB/T 14981—1994

热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

**Dimensions, shape, mass and tolerances
for hot-rolled wire rods**

(ISO/DIS 16124 Steel wire rod-dimensions and tolerances, MOD)

2004-06-09 发布

2004-12-01 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
热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差
GB/T 14981—2004

*

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

<http://www.bzchs.com>

电话:63787337、63787447

2004年9月第一版 2004年12月电子版制作

*

书号: 155066·1-21609

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准修改采用 ISO/DIS 16124《盘条——尺寸和偏差》对 GB/T 14981—1994 修订而成。

本标准与 ISO/DIS 16124 的主要技术差异：

——本标准只选取了 ISO/DIS 16124 中的圆截面盘条部分,并对盘条公称直径范围适当缩小；

——按不同组别规定具体的不圆度要求；

——增加了 2.4 条的规定；

——增加了盘重的要求。

本标准与 GB/T 14981—1994 相比主要变化如下：

——扩大了盘条公称直径范围(将公称直径范围由原 5.5 mm~30 mm 扩大为 5 mm~40 mm)；

——表 1(将公称直径 15 mm 由原第三档提到第二档)；

——表 1(提高直径允许偏差 A 级精度、B 级精度)；

——2.4 条的指标加严(由原直径允许偏差不大于 ± 0.50 mm,不圆度不大于 0.80 mm,加严为直径允许偏差不大于 ± 0.40 mm)；

——第 3 章(减少重量组别,由 5 组减为 2 组)；

——取消原第 3.2 条；

——取消原第 4 章；

——对尺寸和偏差有争议时,规定了具体的测量位置(1994 年版的第 5 章,本版的第 4 章)。

本标准的附录 A 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。

本标准起草单位:冶金工业信息标准研究院、马鞍山钢铁股份有限公司、江苏沙钢集团有限公司、宣化钢铁集团有限责任公司。

本标准主要起草人:王玲君、王莉娟、黄正玉、张树星、刘玉兰、黄东生、张月慧。

本标准 1994 年首次发布。

热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

1 范围

本标准规定了热轧圆盘条尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于公称直径为 5 mm~40 mm 各类钢的圆盘条。

2 尺寸、外形及允许偏差

2.1 盘条的公称直径和公称横截面积列于表 1。

2.2 盘条直径允许偏差和不圆度应符合表 1 相应级别精度的规定。

表 1

公称直径/ mm	允许偏差/mm			不圆度/mm			横截面积/ mm ²	理论重量/ (kg/m)
	A 级精度	B 级精度	C 级精度	A 级精度	B 级精度	C 级精度		
5	±0.30	±0.25	±0.15	≤0.50	≤0.40	≤0.24	19.63	0.154
5.5							23.76	0.187
6							28.27	0.222
6.5							33.18	0.260
7							38.48	0.302
7.5							44.18	0.347
8							50.26	0.395
8.5							56.74	0.445
9							63.62	0.499
9.5							70.88	0.556
10	±0.40	±0.30	±0.20	≤0.60	≤0.48	≤0.32	78.54	0.617
10.5							86.59	0.680
11							95.03	0.746
11.5							103.9	0.816
12							113.1	0.888
12.5							122.7	0.963
13							132.7	1.04
13.5							143.1	1.12
14							153.9	1.21
14.5							165.1	1.30
15	176.7	1.39						