



中华人民共和国国家标准

GB/T 14981—2009
代替 GB/T 14981—2004

热轧圆盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

Dimension, shape, mass and tolerance for hot-rolled round wire rod

(ISO 16124:2004, Steel wire rod-dimensions and tolerances, MOD)

2009-07-15 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

前 言

本标准修改采用 ISO 16124:2004《盘条——尺寸和偏差》(英文版)。

本标准与 ISO 16124:2004 的技术性差异如下:

- 只选取了其中的圆截面盘条部分,并将公称直径范围扩大到 60 mm;
- 增加了公称直径为 50 mm~60 mm 的技术指标;
- 增加了盘重的要求。

这些技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及条款的页边空白处。

本标准代替 GB/T 14981—2004《热轧盘条尺寸、外形、重量及允许偏差》,与 GB/T 14981—2004 相比,主要技术差异如下:

- 扩大了盘条直径适用范围(将公称直径范围由原 5 mm~40 mm 扩大为 5 mm~60 mm);
- 表 1 中增加了 40 mm~60 mm 的相应技术要求;
- 对表 1 中 A 级精度的不圆度作适当调整,与国际标准保持一致;
- 删除 2.4 协议条款;
- 重量组别只保留原 II 组。

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、江苏沙钢集团有限公司、青岛钢铁有限公司、马鞍山钢铁股份有限公司、宣化钢铁集团有限责任公司、邢台钢铁有限责任公司、首钢总公司、四川省达州钢铁集团有限责任公司。

本标准主要起草人:王玲君、戴石锋、黄正玉、杨一铭、刘玉兰、李莉、侯月华、唐牧、李元廷。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 14981—1994、GB/T 14981—2004。

热轧圆盘条尺寸、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、重量及允许偏差等要求。如产品标准另有规定,应符合相应产品标准的要求。

本标准适用于公称直径为 5 mm~60 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 盘条直径允许偏差应符合表 1 相应级别精度的规定,不圆度应不超过相应级别直径公差 的 80%。

2.3 精度级别应在相应的产品标准或合同中注明,未注明者按 A 级精度执行。

2.4 根据需方要求,经供需双方协议可采用其他尺寸偏差要求,但公差 不允许超过表 1 中相应规格的规定值。

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	≤0.48	≤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	≤0.64	≤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						