



# 宝山钢铁股份有限公司企业标准

Q/BQB 501—2023  
代替 Q/BQB 501—2019

---

## 盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

Dimension, shape, mass and tolerance for wire rods

2023-04-09 发布

2023-07-01 实施

---

宝山钢铁股份有限公司 发布



## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件根据本企业产品和工艺特点制定。

本文件代替Q/BQB 501—2019。本标准与Q/BQB 501—2019相比，除编辑性改动外，主要变化如下：

- 更改了规范性引用文件，GB/T 8170以不注日期方式引用（见第2章，2019年版的第2章）；
- 增加了“3 术语和定义”章节。

本文件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。

本文件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部归口。

本文件由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。

本文件主要起草人：许晴。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：1998年首次发布，2003年第一次修订，2009年第二次修订，2014年第三次修订，2018年第四次修订，2019年第五次修订，本次为第六次修订。



# 盘条尺寸、外形、重量及允许偏差

## 1 范围

本文件规定了盘条尺寸、外形、重量及允许偏差。

本文件适用于宝山钢铁股份有限公司生产的公称直径为 5 mm~28 mm 的各类钢盘条。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 分类与代号

普通精度	A 级
较高精度	B 级
高级精度	C 级

## 5 尺寸、外形及允许偏差

5.1 盘条的公称直径和横截面积应符合表 1 的规定。

5.2 盘条直径允许偏差和不圆度应符合表 1 相应精度级别的规定。不圆度是指盘条同一截面上的最大直径与最小直径之差。

5.3 精度级别应在合同中注明。未注明者，按 A 级精度执行。

5.4 根据需方要求，经供需双方协议，可供应表 1 规定以外其它尺寸的盘条，其允许偏差按表 1 中相邻较小规格的规定执行。

## 6 重量

6.1 盘条以实际重量交货。盘条的理论重量参考表 1 的规定。

6.2 每盘由一整根盘条组成。

表 1

公称直径 $d$ mm	直径允许偏差/mm			不圆度/mm			横截面积 $\text{mm}^2$	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	±0.30	±0.20	±0.15	≤0.36	≤0.24	≤0.18	19.63	0.154
5.5							23.76	0.187
6.0							28.27	0.222
6.5							33.18	0.260
7.0							38.48	0.302
7.5							44.18	0.347
8.0							50.26	0.395
8.5	±0.30	±0.20	±0.15	≤0.36	≤0.24	≤0.18	56.74	0.445
9.0							63.62	0.499
9.5							70.88	0.556
10.0							78.54	0.617
10.5	±0.40	±0.25	±0.20	≤0.48	≤0.30	≤0.24	86.59	0.680
11.0							95.03	0.746
11.5							103.9	0.816
12.0							113.1	0.888
12.5							122.7	0.963
13.0							132.7	1.04
13.5		143.1	1.12					
14.0		153.9	1.21					
14.5		165.1	1.30					
15.0		±0.30	±0.25	±0.25	≤0.36	≤0.30	≤0.30	176.7
15.5	188.7							1.48
16.0	201.1							1.58
17.0	227.0							1.78
18.0	254.5							2.00
19.0	283.5							2.23
20.0	±0.50	±0.30	±0.25	≤0.60	≤0.36	≤0.30	314.2	2.47
21.0							346.3	2.72
22.0							380.1	2.98
23.0							415.5	3.26
24.0							452.4	3.55
25.0							490.9	3.85
26.0	530.9	4.17						
27.0	±0.60	±0.40	±0.30	≤0.96	≤0.64	≤0.48	572.6	4.49
28.0							615.7	4.83

注 1: 截面面积为  $0.7854d^2$ 。  
注 2: 表中的理论重量是按密度为  $7.85 \text{ g/cm}^3$  计算的。

6.3 单盘的盘重应符合以下相应组别的规定，盘重组别（I、II或III）应在合同中注明，未注明者，按第I组盘重执行：

- 第I组：盘重一般应为1900 kg~2400 kg。允许每交货批有10%的盘数（不足两盘的允许有两盘）的盘重小于1900 kg，但不小于1000 kg；
- 第II组：盘重一般应为1600 kg~2100 kg，允许每交货批有10%的盘数（不足两盘的允许有两盘）的盘重小于1600 kg，但不小于1000 kg；
- 第III组：盘重一般应为不小于1000 kg，允许每交货批有5%的盘数（不足两盘的允许有两盘）的盘重小于1000 kg，但不小于800 kg。

6.4 根据需方要求，经供需双方协议，亦可供应其它盘重的盘条。

## 7 盘卷尺寸

盘卷外形的参考尺寸见表2。

表2

内径	外径	高度	卷取方向
850 mm（最小）	1250 mm（最大）	2400 mm（最大）	逆时针方向

## 8 检验部位

8.1 检验取样部位距盘卷端部最小距离应符合表3的规定。

8.2 如对盘条的尺寸、外形和允许偏差有争议，应在距盘条末端4米处测量。

## 9 数值修约规则

数值判定采用修约值比较法，数值修约规则应符合GB/T 8170的规定。

表3

单位为毫米

直径	距盘卷端部最小距离
5.0~6.5	5000
>6.5~12.5	4000
>12.5~18.0	3000
>18.0~22.0	2000
>22.0~28.0	1500