

1 范围

本标准规定了盘条尺寸、外形、重量及允许偏差。

本标准适用于宝山钢铁股份有限公司生产的直径为 5mm ~ 26mm 各类钢的盘条。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则

3 分类与代号

普通精度 A 级

较高精度 B 级

高级精度 C 级

4 尺寸、外形及允许偏差

4.1 盘条的公称直径和横截面积应符合表 1 的规定。

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

4.3 精度级别应在合同中注明。未注明者，按 A 级精度执行。

4.4 根据需方要求，经供需双方协议，可供应表 1 规定以外其他尺寸的盘条。

5 重量

5.1 盘条以实际重量交货。盘条的理论重量参考表 1 的规定。

5.2 每盘由一整根盘条组成。盘重一般应为 1900kg ~ 2400kg。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 1900kg，但不小于 1000kg。

5.3 根据需方要求，经供需双方协议，亦可供应其他盘重的盘条。

6 盘卷尺寸

盘卷外形的参考尺寸见表 2。

表 1

公称直径 mm	直径允许偏差 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	±0.30	±0.20	±0.15	0.36	0.24	0.18	19.6	0.154
5.5							23.8	0.187
6.0							28.3	0.222
6.5							33.2	0.260
7.0							38.5	0.302
7.5							44.2	0.347
8.0							50.3	0.395
8.5							56.7	0.445
9.0							63.6	0.499
9.5							70.9	0.556
10.0	78.5	0.617						
10.5	±0.40	±0.25	±0.20	0.48	0.30	0.24	86.6	0.680
11.0							95.0	0.746
11.5							104	0.815
12.0							113	0.888
12.5							123	0.963
13.0							133	1.04
13.5							143	1.12
14.0							154	1.21
14.5	165	1.30						
15.0	±0.50	±0.30	±0.25	0.60	0.36	0.30	177	1.39
15.5							189	1.48
16.0							201	1.58
17.0							227	1.78
18.0							254	2.00
19.0							284	2.23
20.0							314	2.47
21.0							346	2.72
22.0							380	2.98
23.0							415	3.26
24.0	452	3.55						
25.0	491	3.85						
26.0	531	4.17						

注：
1 截面面积为 $\frac{d^2}{4} \cdot 0.785d^2$ 。
2 表中的理论重量是按密度为 7.85g/cm³ 计算的。

表 2

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

7 标记示例

按 Q/BQB 512 供货，用 SWRH82B 轧成的直径为 12.5mm，B 级精度的盘条，其标记为：

盘条 SWRH82B - 12.5 - B - Q/BQB 512

8 检验部位

检验取样部位距盘卷端部最小距离应符合表 3 的规定。

表 3

mm

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 ~ 26.0	1500

9 数值修约

数值修约方法应符合 GB/T 8170 的规定。

附加说明:

本标准代替 Q/BQB 501 - 1998。

本标准与 Q/BQB 501 - 1998 相比主要变化如下：

增加 26mm 直径及相应精度要求；

直径 15mm ~ 26mm 的 B 级精度不圆度改为 0.36；

盘重上限扩大到 2400kg；

增加盘卷外形参考尺寸；

增加数值修约方法规定。

本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部提出。

本标准由宝山钢铁股份有限公司制造管理部起草。

本标准起草人：杨新亮。

本标准于 1998 年首次发布。