

# 银 亮 钢

GB 3207—88

Bright steel

代替 GB 3207—82

本标准中的尺寸允许偏差采用国际标准ISO/R286—1962《ISO极限与配合——第一部分：总论，公差与偏差》的数值，与GB1800—79《公差与配合》的规定一致。

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了银亮钢精加工的尺寸、外形、重量及允许偏差，并规定了银亮钢的交货状态及表面质量等技术要求。

本标准适用于表面精加工的直径为0.6~80mm银亮圆钢和钢丝。

## 2 引用标准

GB 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

GB 2103 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定

## 3 交货状态及代号

### 3.1 银亮钢的交货状态分为四种，其代号如下：

抛光——P

磨光——M

磨拉——ML

切削——Q

3.2 抛光状态应在磨削、切削或冷拉后经抛光制成。

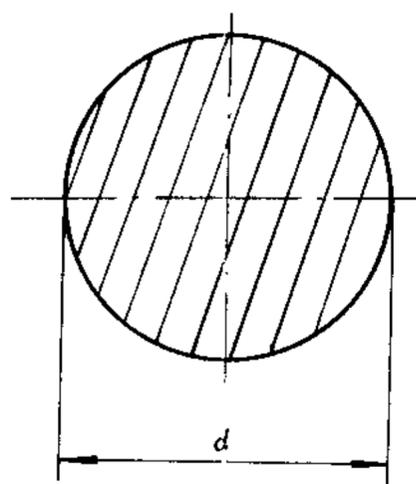
3.3 磨光状态和切削状态应在冷拉或热处理后经磨光或切削制成。

3.4 磨拉状态应在磨削和切削后经冷拉制成。

3.5 银亮钢的交货状态应在合同中注明，未注明者按切削或磨光状态交货。

## 4 尺寸、外形及允许偏差

### 4.1 截面形状及标注符号如下图：



$d$ —圆钢直径

## 4.2 圆钢的直径、截面面积及理论重量列于表1。

表 1

圆钢直径 $d$ mm	截面面积 $\text{mm}^2$	理论重量 kg/1000m	圆钢直径 $d$ mm	截面面积 $\text{mm}^2$	理论重量 kg/1000m	圆钢直径 $d$ mm	截面面积 $\text{mm}^2$	理论重量 kg/1000m
0.60	0.2827	2.219	7.0	38.48	302.1	30.0	706.9	5 550
0.63	0.3117	2.444	7.5	44.18	347	32.0	804.2	6 310
0.70	0.3848	3.024	8.0	50.27	395	33.0	855.3	6 710
0.80	0.5027	3.95	8.5	56.75	445	34.0	907.9	7 130
0.90	0.6362	4.99	9.0	63.62	499	35.0	962.1	7 552
1.00	0.7854	6.17	9.5	70.88	556	36.0	1 017.8	7 990
1.10	0.9503	7.46	10.0	78.54	617	38.0	1 134	8 900
1.20	1.131	8.88	10.5	86.59	680	40.0	1 257	9 896
1.40	1.539	12.08	11.0	95.03	746	42.0	1 385	10 900
1.50	1.767	13.87	11.5	103.9	815	45.0	1 590	12 500
1.60	2.001	15.78	12.0	113.1	888	48.0	1 810	14 200
1.80	2.545	19.94	13.0	132.7	1 040	50.0	1 963	15 420
2.00	3.142	24.65	14.0	153.9	1 210	53.0	2 206	17 300
2.20	3.801	29.83	15.0	176.7	1 390	55.0	2 376	18 600
2.50	4.909	38.54	16.0	201.1	1 580	56.0	2 463	19 300
2.80	6.158	48.36	17.0	227.0	1 780	58.0	2 642	20 700
3.00	7.069	55.50	18.0	254.5	2 000	60.0	2 827	22 200
3.20	8.042	63.11	19.0	283.5	2 230	63.0	3 117	24 500
3.50	9.621	75.52	20.0	314.2	2 470	65.0	3 318	26 000
4.00	12.57	98.6	21.0	346.4	2 720	68.0	3 632	28 500
4.50	15.90	124.8	22.0	380.1	2 980	70.0	3 848	30 200
5.00	19.63	154.2	24.0	452.4	3 550	75.0	4 418	34 700
5.50	23.76	187.2	25.0	490.9	3 850	80.0	5 027	39 500
6.00	28.27	221.9	26.0	530.9	4 170			
6.30	31.17	244.4	28.0	615.8	4 830			

注：表中的理论重量是按密度为7.85 kg/dm<sup>3</sup>计算的。