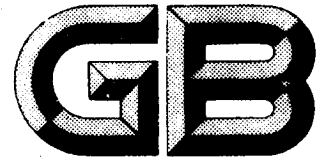


UDC 669.14
H 40



中华人民共和国国家标准

GB 3207—88

银 亮 钢

Bright steel

1988-12-10 发布

1990-01-01 实施

国家技术监督局 发布

银 亮 钢

Bright steel

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。

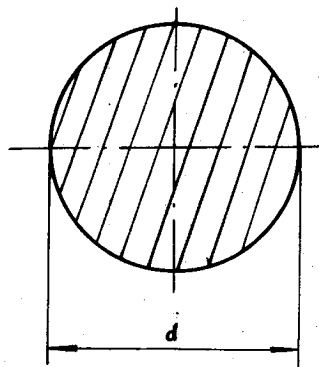
3.3 磨光状态和切削状态应在冷拉或热处理后经磨光或切削制成。

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