

# 团 体 标 准

T/SSEA\*\*\*\*—2020

---

## 棒材弯曲度测量方法

Measurement method of deflection for steel bars  
(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

---

中国特钢企业协会 发布

## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语 .....	1
4 测量对象 .....	2
5 测量工具 .....	2
6 测量方法 .....	5
7 测量结果计算 .....	6
8 测量报告 .....	7

## 前 言

本标准按照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》给出的规则起草。

本标准由中国特钢企业协会团体标准化工作委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

# 棒材弯曲度测量方法

## 1 范围

本标准规定了棒材弯曲度的测量对象、测量工具、测量方法、测量结果计算及测量报告。  
本标准适用于棒材弯曲度的测量与评价。“S”型弯曲不适用此测量方法。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 702-2017 热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差

## 3 术语

### 3.1

**每米弯曲度 straightness per metre**

每米长度上弯曲的弦高，表示方法h，单位mm。

### 3.2

**总弯曲度 straightness**

总长度弯曲的最大弦高同总长度的弦长比，表示方法R，单位%。

## 4 测量对象

所测量棒材的尺寸及允许偏差应符合GB/T 702-2017的规定。

## 5 测量工具

5.1 长度为1米的钢直尺（或其他专用量具），厚度不得低于3mm。

5.2 经检定合格的游标卡尺、塞尺、锥形塞尺或最小分度位不大于0.5mm的钢板尺，用于测量弦到弧的高度。

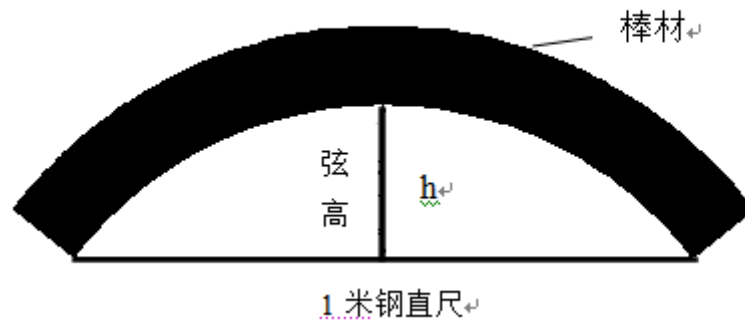
5.3 直径为1~3mm的钢丝或细线，用于测量总弯曲度。

## 6 测量方法

### 6.1 每米弯曲度测量方法

6.1.1 目视或通过转动棒材确定整支棒材明显弯曲点。

6.1.2 使用1米钢直尺（或其他专用量具）横向垂直放在棒材最大弯曲位置，用钢板尺测量或合适厚度的塞尺塞充于棒材与钢直尺（或其他专用量具）空隙处，测量钢直尺（或其他专用量具）与棒材的最大空隙，测量值即为棒材的每米弯曲度，见图1。



$h$ ——为每米弯曲度，mm。

图 1 钢直尺测量每米弯曲度示意图

6.1.3 按照上述规定的测量方法对确定的明显弯曲点进行测量，取最大值作为该支棒材的每米弯曲度。

## 6.2 总弯曲度测量方法

6.2.1 目视或通过转动棒材确定整支棒材明显弯曲点。

6.2.2 沿棒材弯曲的内弧两头拉直钢丝，用游标卡尺或合适厚度的塞尺塞充于棒材最大空隙处，测量钢丝与棒材的空隙，测量值与棒材总长度相比即为棒材的总弯曲度，见图 2。

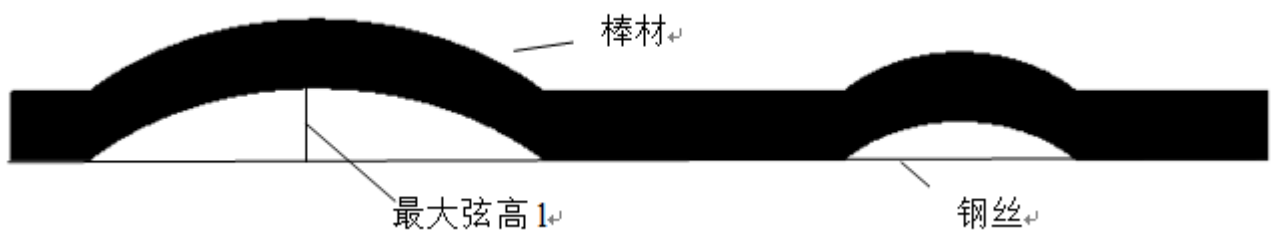


图 2 总弯曲度测量示意图

6.2.3 每支棒材测量点不少于三处，取最大值计算该支棒材的总弯曲度。

## 6.3 棒材头部弯曲度测量方法

6.3.1 当需要测量棒材头部弯曲度时，找到头部明显弯曲点。

6.3.2 使用钢直尺沿弯曲的外弧与棒材平直部分靠齐。

6.3.3 使用钢板尺测量棒材端部与钢板尺之间的最大距离  $d$ ，即为棒材头部弯曲度，见图 3。



d——为棒材头部弯曲度，mm。

图3 棒材头部弯曲度测量示意图

## 7 测量结果计算

7.1 每米弯曲度  $h$  为钢板尺或合适厚度的塞尺读取获得的数据，单位为 mm。

7.2 棒材总弯曲度  $R$  (%) 按下式计算：

$$R = \frac{l}{L} \times 100\%$$

式中： $l$ ——为最大弦高，mm；

$L$ ——为棒材总长度，mm。

试验结果取至小数点后二位数字。

7.3 头部弯曲度  $d$  为钢板尺读取获得的数据，单位为 mm。

## 8 测量报告

测量报告应包括下列内容

- a) 本标准编号；
- b) 棒材牌号、规格、炉号及生产商；
- c) 测试棒材数量；
- d) 测试棒材弯曲度；
- e) 测量日期、测量人员。