СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Заменен ГОСТом № 8320.0-73 с 01.01.75
ИПС 2-74, с. 178

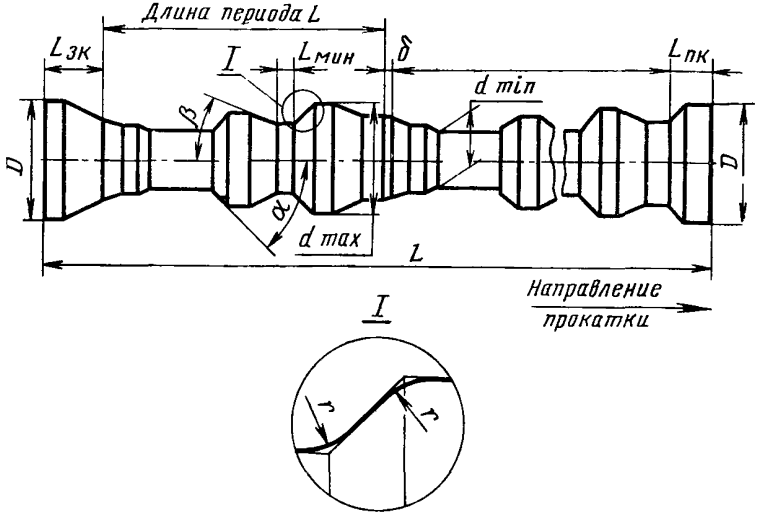
Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КРУГЛОГО ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ, ПОЛУЧАЕМОГО ПУТЕМ ПОПЕРЕЧНО-ВИНТОВОЙ ПРОКАТКИ Основные параметры	ГОСТ 8320—57 Группа В22

1. Настоящий стандарт устанавливает основные параметры круглых периодических профилей диаметром от 25 до 250 *мм*, получаемых на станках поперечно-винтовой прокатки (станы 70, 120, 250).

2. Основные параметры профилей (одного периода) должны соответствовать чертежу и таблице.

3. Допускаемые отклонения по диаметрам профилей ±1%. Допускаемые отклонения по длине профиля и по отдельным участкам устанавливаются по соглашению сторон, ориентировочно они принимаются равными допускам на поковки соответствующих размеров.



Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 23/I 1957 г.	Срок введения 1/VII 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Наименование параметра	Величина параметра профиля со стана		
	70	120	250
1. Наибольший диаметр исходной заготовки D, *мм*	70	120	250
2. Наибольший диаметр прокатанного профиля $d_{макс}$, *мм*	70	120	250
3 Наименьший диаметр прокатанного профиля $d_{мин}$, *мм*	25	40	100
4. Наибольшая длина профиля (прутка) L после прокатки, *мм*	2500	4000	6000
5. Наименьшая длина промежуточной части $L_{мин}$ между двумя участками с большими диаметрами, *мм*	15	30	50
6. Радиус сопряжения r поверхностей смежных участков профиля, *мм*, не менее	5	10	15
7. Длина непрокатанного участка переднего конца прутка $L_{пк}$, *мм*, не менее	100	120	200
8. Длина непрокатанного участка заднего конца прутка $L_{зк}$, *мм*, не менее	30	50	100
9. Наибольший угол перехода α от сечения большего диаметра к сечению меньшего диаметра в направлении прокатки (по образующей, наклоненной к оси прокатываемого прутка под углом α), градусы	45	45	45
10. Наибольший угол перехода β от сечения меньшего диаметра к сечению большего диаметра в направлении прокатки (по образующей, наклоненной к оси прутка под углом β), градусы	20	20	20
11. Отношение диаметра заготовки D к наименьшему диаметру профиля $d_{мин}$, не более	2	2	2
12. Допускаемая кривизна на 1 *пог. м* длины профиля, *мм*, не более	4	4	4

4. Для разрезки прутков на заготовки длиной, равной одному периоду, между заготовками устанавливается припуск длиной δ величина которого согласовывается сторонами.

5. Материал и технические условия на сталь должны соответствовать требованиям ГОСТ 535—58 и другим соответствующим стандартам.

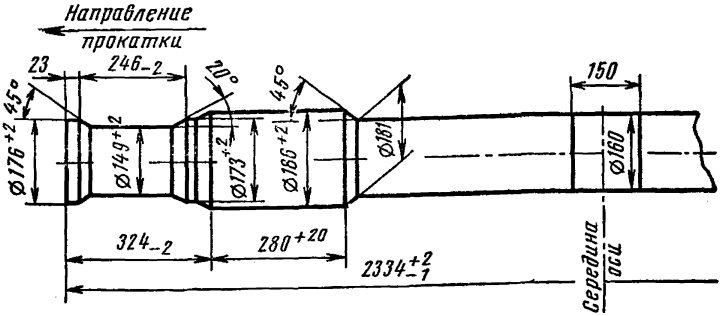
6. Примеры периодических профилей, изготовляемых на станах поперечно-винтовой прокатки, представлены на черт. 1—5 приложения.

Замена

ГОСТ 535—58 введен взамен ГОСТ 535—52.

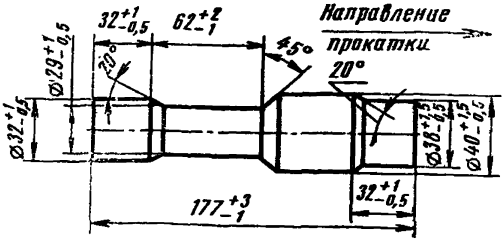
ПРИЛОЖЕНИЕ

Оси черные для вагонов железных дорог широкой колеи



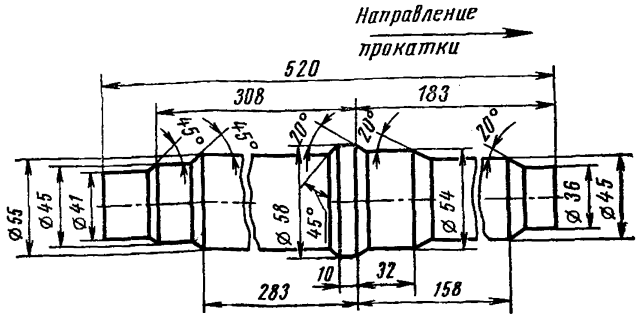
Черт. 1

Рычаг колодки ручного тормоза для автостроения



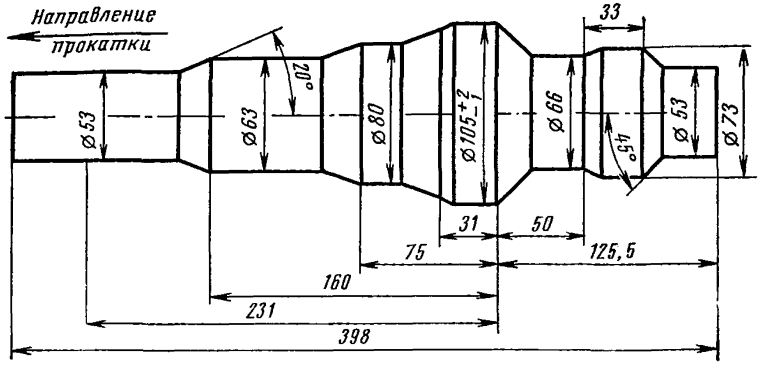
Черт. 2

Валик первичный для автостроения



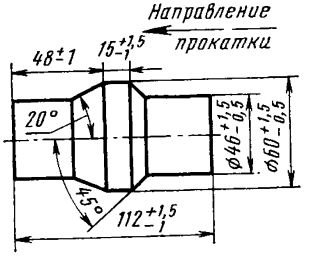
Черт. 3

Вал промежуточной коробки передач для автостроения



Черт. 4

Палец нарезной шестерни для автостроения



Черт. 5

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

gost.e-ecolog.ru

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891