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 № 1133-71, 2590-71, 2591-71 с 01.01.73
ИПО 1972, с. 745

Издание официальное

СССР Государственный комитет Совета Министров Союза ССР по внедрению передовой техники в народное хозяйство	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ И КОВАНАЯ, КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ Сортамент	ГОСТ 5650—51* Взамен ГОСТ 1133—41 в части быстрорежущей стали Группа В32

1. Прутки (штанги) инструментальной быстрорежущей стали горячекатаной и кованой, круглой и квадратной по размерам и допускаемым отклонениям должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Диаметр круга или сторона квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали		Диаметр круга или сторона квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали	
	горячекатаной	кованой		горячекатаной	кованой
8	+0,5	—	26	+0,9	—
9	+0,5	—	27	+0,9	—
10	+0,5	—	28	+0,9	—
11	+0,6	—	29	+0,9	—
12	+0,6	—	30	+0,9	—
13	+0,6	—	31	+1,0	—
14	+0,6	—	32	+1,1	—
15	+0,7	—	33	+1,2	—
16	+0,7	—	34	+1,2	—
17	+0,7	—	35	+1,2	—
18	+0,7	—	36	+1,2	—
19	+0,7	—	37	+1,2	—
20	+0,7	—	38	+1,2	—
21	+0,8	—	39	+1,2	—
22	+0,8	—	40	+1,3	+2,0
23	+0,8	—	42	+1,3	+2,0
24	+0,8	—	45	+1,3	+2,0
25	+0,9	—	48	+1,3	+2,0

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Гостехникой СССР 10/XI 1950 г.	Срок введения 1/IV 1951 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

мм

Диаметр круга или сторона квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали		Диаметр круга или сторона квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали	
	горячекатаной	кованой		горячекатаной	кованой
50	+1,4	+2,0	73	—	+2,5
52	+1,6	+2,5	75	+1,8	+3,0
55	+1,6	+2,5	78	—	+3,0
58	—	+2,5	80	+2,0	+3,0
60	+1,6	+2,5	83	—	+3,0
63	—	+2,5	85	+2,0	+3,0
65	+1,6	+2,5	90	+2,0	+3,5
68	—	+2,5	95	+2,2	+3,5
70	+1,6	+2,5	100	+2,5	+3,5

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1952 г.).

2. Кривизна (местная) прутков не должна превышать 5 *мм* на 1 *пог. м.*

3. Овальность прутков (разность между наибольшим и наименьшим диаметром в одном сечении) не должна превышать 0,6 допускаемого отклонения.

4. Квадратная сталь поставляется с острыми кромками. Допускается радиус закругления кромки не более 0,1 стороны квадрата для квадрата до 36×36 *мм* и не более 0,15 стороны квадрата — для квадрата свыше 36×36 *мм*.

5. Длина горячекатаной и кованой стали в прутках должна ссответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр круга или сторона квадрата	Длина нормальная стали в прутках		Длина допускаемая стали в прутках в количестве 10%	
	горячекатаной	кованой	горячекатаной	кованой
	м, не менее		м, не менее	
До 50	2,5	1,5	1,5	1,0
Св. 50 до 75	2,0	1,0	0,75	
„ 75	1,0	0,75	0,5	

Примечание. Сталь всех размеров с согласия потребителя может поставляться меньшей длины, но не короче 0,5 *м*, если она предназначена для мелких изделий.

6. Сталь мерной длины катаная длиной согласно заказу до 6 *м*, но не менее указанной в табл. 2, поставляется с допускаемыми отклонениями ±250 *мм*.

7. Сталь мерной длины точно катаная, а также длины кратной мерной согласно заказу до 6 *м*, но не менее указанной в табл. 2, поставляется с допускаемыми отклонениями 50 *мм* в бóльшую сторону.

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