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».

VI. КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Заменен ГОСТом №7417-75 с 01.01.76
УПС 2-76, с.109

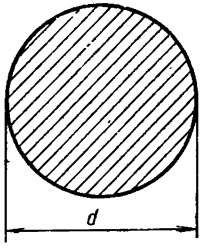
Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КРУГЛАЯ Сортамент	ГОСТ 7417—57 Взамен ГОСТ 7417—55 Группа В32

1. Настоящий стандарт распространяется на калиброванную сталь круглого сечения диаметром от 3 до 100 *мм* включительно.

Примечание. Требуемая настоящим стандартом точность размеров круглой стали может быть получена другим, кроме калибрования, методом обработки (шлифованием, полированием и др.).

2. Диаметры стали и допускаемые отклонения по ним в зависимости от классов точности должны соответствовать чертежу и табл. 1.



Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

мм

Диаметр стали *d*	Допускаемые отклонения				
	Класс точности				
	2*а*	3	3*а*	4	5
3	—0,014	—0,02	—0,04	—0,06	—0,12
3,1 3,2 3,3 3,4 3,5 3,6 3,7 3,8 3,9 4 4,1 4,2 4,4 4,5 4,6 4,8 4,9 5 5,2 5,3 5,5 5,6 5,8 6	—0,018	—0,025	—0,048	—0,08	—0,16
6,1 6,3 6,5 6,7 6,9 7 7,1 7,3 7,5 7,8 8 8,2 8,5 8,8	—0,022	—0,030	—0,058	—0,10	—0,20

Продолжение

мм

Диаметр стали d	Допускаемые отклонения				
	Класс точности				
	2а	3	3а	4	5
9 9,2 9,5 9,8 10	—0,022	—0,030	—0,058	—0,10	—0,20
10,2 10,5 10,8 11 11,2 11,5 11,8 12 12,2 12,5 12,8 13 13,5 14 14,5 15 15,5 16 16,5 17 17,5 18	—0,027	—0,035	—0,070	—0,12	—0,24
18,5 19 19,5 20 20,5 21 21,5 22 23 24 25 26 27 28	—0,033	—0,045	—0,084	—0,14	—0,28

Продолжение

мм

Диаметр стали *d*	Допускаемые отклонения				
	Класс точности				
	2*а*	3	3*а*	4	5
29 30	—0,033	—0,045	—0,084	—0,14	—0,28
31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 44 45 46 48 49 50	—	—0,050	—0,100	—0,17	—0,34
52 53 55 56 58 60 61 63 65	—	—0,060	—0,120	—0,20	—0,40
67 69 70 71 73 75 78 80	—	—	—		

Продолжение

мм

Диаметр стали d	Допускаемые отклонения				
	Класс точности				
	2*а*	3	3*а*	4	5
82 85 88 90 92 95 98 100	—	—	—	—0,23	—0,46

Допускаемые отклонения установлены:
для класса точности 2*а* — по ОСТ НКМ 1026;
для класса точности 3 — по ОСТ 1023;
для класса точности 3*а* — по ОСТ НКМ 1027;
для класса точности 4 — по ОСТ 1024;
для класса точности 5 — по ОСТ 1025.
Класс точности должен быть указан в заказе.

Примечание. В обоснованных случаях для специальных целей, в зависимости от размеров и назначения изготовляемых из стали изделий, может поставляться круглая калиброванная сталь размеров, не указанных в табл. 1, что оговаривается соответствующими техническими условиями.

3. Овальность сечения (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами) не должна превышать допускаемых отклонений по диаметру, указанных в табл. 1.

По требованию заказчика должна поставляться сталь, у которой овальность не превышает половины допускаемого отклонения по диаметру.

4. Сталь поставляется в прутках. По требованию заказчика сталь диаметром до 20 *мм* поставляется в мотках.

5. По длине прутки поставляются:

а) немерной длины — в пределах от 2,5 до 6 *м*;

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечания:

1. По соглашению сторон допускается поставка прутков длиной более 6 *м*.

2. Допускается поставка прутков укороченных длин от 1,5 до 2,5 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

6. Допускаемые отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной должны быть:

при длине прутков до 4 *м* вкл. . . . . +30 *мм*
„ „ „ свыше 4 *м* . . . . . +50 „

7. Местная кривизна прутков на 1 *пог. м* длины не должна превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм

Диаметр прутка	Класс точности			
	2*а*	3	3*а* и 4	5
	Допускаемая кривизна на 1 пог. м			
До 25	0,50	1	2	3
Свыше 25 до 50	0,50	0,75	1	2
„ 50	—	0,50	1	1

Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 *пог. м* на длину прутка в метрах.

8. Скручивание прутка вокруг продольной оси не допускается.

9. Рез прутка должен быть под прямым углом.

10. Материал и технические требования—по соответствующим стандартам.

Пример обозначения круглой калиброванной стали марки 40Х диаметром 20 *мм*, 3*а* класса точности:

$$Круг\ \frac{20(3а)\ ГОСТ\ 7417—57}{40Х\ ГОСТ\ 1051—59}.$$

Замена

ГОСТ 1051—59 введен взамен ГОСТ 1051—50.

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