Группа В70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА КРУГЛАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

Сортамент

Cold-drawn round wire. Cauge

ГОСТ 2771—81

ОКП 12 0000

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент и предельные отклонения холоднотянутой проволоки круглого сечения без покрытия диаметром от 0,009 до 16,0 мм.

2. Номинальные диаметры проволоки должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

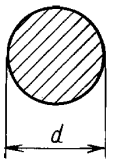

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр проволоки d для рядов				Номинальный диаметр проволоки d для рядов			
R 5	R 10	R 20	R 40	R 5	R 10	R 20	R 40
			0,009			0,110	0,110
0,010	0,010	0,010	0,010				0,115
			0,011		0,120	0,120	0,120
		0,012	0,012				0,130
			0,014			0,140	0,140
	0,016	0,016	0,016				0,150
			0,018	0,160	0,160	0,160	0,160
		0,020	0,020				0,170
			0,022			0,180	0,180
0,025	0,025	0,025	0,025				0,190
			0,028		0,200	0,200	0,200
		0,032	0,032				0,210
			0,036			0,220	0,220
	0,040	0,040	0,040				0,240
			0,045	0,250	0,250	0,250	0,250
		0,050	0,050				0,260
			0,056			0,280	0,280
0,063	0,063	0,063	0,063				0,300
			0,070		0,320	0,320	0,320
		0,080	0,080				0,340
			0,090			0,360	0,360
0,100	0,100	0,100	0,100				0,380
			0,105	0,400	0,400	0,400	0,400

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл. 1

мм

Номинальный диаметр проволоки *d* для рядов				Номинальный диаметр проволоки *d* для рядов			
R 5	R 10	R 20	R 40	R 5	R 10	R 20	R 40
			0,420				2,60
		0,450	0,450			2,80	2,80
			0,480				3,00
	0,500	0,500	0,500		3,20	3,20	3,20
			0,530				3,40
		0,560	0,560			3,60	3,60
			0,600				3,80
0,630	0,630	0,630	0,630	4,00	4,00	4,00	4,00
			0,670				4,20
		0,700	0,700			4,50	4,50
			0,750				4,80
	0,800	0,800	0,800		5,00	5,00	5,00
			0,850				5,30
		0,900	0,900			5,60	5,60
			0,950				6,00
1,000	1,000	1,000	1,000	6,30	6,30	6,30	6,30
1,00	1,00	1,00	1,00				6,70
			1,05			7,00	7,00
		1,10	1,10				7,50
			1,15		8,00	8,00	8,00
	1,20	1,20	1,20				8,50
			1,30			9,00	9,00
		1,40	1,40				9,50
			1,50	10,00	10,00	10,00	10,00
1,60	1,60	1,60	1,60	10,0	10,0	10,0	10,0
			1,70				10,5
		1,80	1,80			11,0	11,0
			1,90				11,5
	2,00	2,00	2,00		12,0	12,0	12,0
			2,10				13,0
		2,20	2,20			14,0	14,0
			2,40				15,0
2,50	2,50	2,50	2,50	16,0	16,0	16,0	16,0

3. В стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки номинальные диаметры устанавливаются в зависимости от требуемой точности округлением до первого или второго десятичного знака числовых значений табл. 1. Правила округления — по СТ СЭВ 543—77.

4. По требованию потребителя допускается в стандартах и технических условиях на проволоку, предназначенную для накатки и нарезания резьбы, холодной высадки и других целей устанавливать номинальные диаметры, не предусмотренные табл. 1.

5. Предельные отклонения номинальных диаметров проволоки в зависимости от поля допуска и точности изготовления должны соответствовать табл. 2 и 3.

Таблица 2

мм

Интервал диаметров	Предельное отклонение									
	Поле допуска h									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
0,009	±0,002	—	—	—	—	—	—	—	—	—
От 0,010 до 0,028 включ.	—0,002	—0,003	—0,004	—0,006	—	—	—	—	—	—
Св. 0,028 » 0,090 »	—	—0,003	—0,004	—0,006	—0,010	—	—	—	—	—
» 0,090 » 0,300 »	—	—	—	—0,006	—0,010	—0,014	—0,025	—0,040	—	—

Продолжение табл. 1

мм

Интервал диаметров	Предельное отклонение									
	Поле допуска h									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
» 0,300 » 1,000 »	—	—	—	—	—0,010	—0,014	—0,025	—0,040	—0,060	—
» 1,00 » 3,00 »	—	—	—	—	—	—0,014	—0,025	—0,040	—0,060	—0,100
» 3,00 » 6,00 »	—	—	—	—	—	—0,018	—0,030	—0,048	—0,075	—0,120
» 6,00 » 10,00 »	—	—	—	—	—	—0,022	—0,036	—0,058	—0,090	—0,150
» 10,0 » 16,0 »	—	—	—	—	—	—0,027	—0,043	—0,070	—0,110	—0,180

Таблица 3

мм

Интервал диаметров	Предельное отклонение									
	Поле допуска j_s									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
0,009	±0,001	—	—	—	—	—	—	—	—	—
От 0,010 до 0,028 включ.	—	—	±0,002	±0,003	—	—	—	—	—	—
Св. 0,028 » 0,090 »	—	—	±0,002	±0,003	±0,005	—	—	—	—	—
» 0,090 » 0,300 »	—	—	—	±0,003	±0,005	±0,007	±0,012	±0,020	—	—
» 0,300 » 1,000 »	—	—	—	—	±0,005	±0,007	±0,012	±0,020	±0,030	—
» 1,00 » 3,00 »	—	—	—	—	—	±0,007	±0,012	±0,020	±0,030	±0,050
» 3,00 » 6,00 »	—	—	—	—	—	±0,009	±0,015	±0,024	±0,037	±0,060
» 6,00 » 10,00 »	—	—	—	—	—	±0,011	±0,018	±0,029	±0,045	±0,075
» 10,0 » 16,0 »	—	—	—	—	—	±0,013	±0,021	±0,035	±0,055	±0,090

6. В стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки допускается округление величины предельных отклонений до сотых долей миллиметра.

1—6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

7. Овальность проволоки не должна превышать половины поля допуска по диаметру. В стандартах и технических условиях на проволоку общего назначения допускается повышенная овальность при условии, что она не выводит проволоку за предельные отклонения по диаметру.

8. Предельные отклонения в стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки могут задаваться числовыми значениями по табл. 2 и 3 и обозначением, которое включает поле допуска (h или j_s) и квалитет.

Минусовые предельные отклонения обозначаются h3, h4, ..., h12, двухсторонние j_s5, j_s6, ..., j_s12.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.02.81 № 981

3. В СТАНДАРТ ВВЕДЕН МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ ИСО R 388—64 (Е)
В СТАНДАРТ ВВЕДЕН СТ СЭВ 144—75

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2771—57

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 9—87)

gost.e-ecolog.ru