М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КРУГЛАЯ

Сортамент

Calibrated round steel. Dimensions

ГОСТ 7417—75

ОКП 11 4000

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на калиброванную холоднотянутую или холоднокатаную сталь круглого сечения диаметром от 3 до 100 мм.

2. Диаметры стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

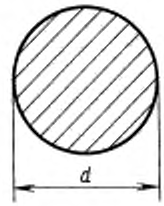


Таблица 1

Диаметр, мм	Предельное отклонение, мм				Площадь поперечного сечения, мм^2	Масса 1 м, кг
	h9	h10	h11	h12		
3,0	—0,025	—0,040	—0,060	—0,100	7,07	0,056
3,1					7,55	0,059
3,2					8,04	0,063
3,3					8,55	0,067
3,4					9,08	0,071
3,5					9,62	0,076
3,6					10,18	0,080
3,7					10,75	0,084
3,8					11,34	0,089
3,9					11,95	0,094
4,0					12,56	0,099
4,1					13,20	0,104
4,2	—0,030	—0,048	—0,075	—0,120	13,85	0,109
4,4					15,21	0,119
4,5					15,90	0,125
4,6					16,62	0,130
4,8					18,10	0,142
4,9					18,86	0,148
5,0					19,63	0,154
5,2					21,24	0,167
5,3					22,06	0,173
5,5					23,76	0,186
5,6					24,63	0,193
5,8					26,42	0,207
6,0					28,27	0,222

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Продолжение табл. 1

Диаметр, мм	Предельное отклонение, мм				Площадь поперечного сечения, $мм^2$	Масса 1 м, кг
	h9	h10	h11	h12		
6,1					29,22	0,229
6,3					31,17	0,245
6,5					33,17	0,260
6,7					35,26	0,277
6,9					37,39	0,294
7,0					38,48	0,302
7,1					39,59	0,311
7,3					41,85	0,329
7,5					44,18	0,347
7,7					46,57	0,366
7,8	—0,036	—0,058	—0,090	—0,150	47,78	0,375
8,0					50,27	0,395
8,2					52,81	0,415
8,5					56,75	0,445
8,8					60,82	0,477
9,0					63,62	0,500
9,2					66,48	0,522
9,3					67,93	0,533
9,5					70,88	0,556
9,8					75,43	0,592
10,0					78,54	0,616
10,2					81,71	0,641
10,5					86,59	0,680
10,8					91,61	0,719
11,0					95,03	0,746
11,2					98,52	0,773
11,5					103,90	0,815
11,8					109,36	0,858
12,0					113,10	0,890
12,2					116,90	0,918
12,5					122,72	0,963
12,8					128,68	1,010
13,0					132,70	1,042
13,2					136,85	1,074
13,5					143,14	1,124
13,8					149,57	1,174
14,0					153,90	1,208
14,2	—0,043	—0,070	—0,110	—0,180	158,37	1,243
14,5					165,13	1,296
14,8					172,03	1,350
15,0					176,7	1,387
15,2					181,5	1,42
15,5					188,7	1,48
15,8					196,1	1,54
16,0					201,1	1,58
16,2					206,1	1,62
16,5					213,8	1,68
16,8					221,7	1,74
17,0					227,0	1,78
17,2					232,3	1,82
17,5					240,5	1,89
17,6					243,2	1,91
17,8					248,8	1,95
18,0					254,5	2,00
18,5					268,8	2,11
19,0	—0,052	—0,084	—0,130	—0,210	283,5	2,23
19,5					298,6	2,34
20,0					314,2	2,47

Продолжение табл. 1

Диаметр, мм	Предельное отклонение, мм				Площадь поперечного сечения, мм^2	Масса 1 м, кг
	h9	h10	h11	h12		
20,5					330,1	2,59
21,0					346,4	2,72
21,5					363,1	2,85
22,0					380,1	2,98
23,0					415,5	3,26
24,0	—0,052	—0,084	—0,130	—0,210	452,4	3,55
25,0					490,9	3,85
26,0					530,9	4,17
27,0					572,6	4,49
28,0					615,7	4,83
29,0					660,5	5,18
30,0					706,9	5,55
31,0					754,8	5,93
32,0					804,2	6,31
33,0					855,3	6,71
34,0					907,9	7,13
35,0					962,1	7,55
36,0					1018	7,99
37,0					1075	8,44
38,0					1134	8,90
39,0					1195	9,38
40,0	—0,062	—0,100	—0,160	—0,250	1257	9,86
41,0					1320	10,36
42,0					1385	10,87
44,0					1521	11,94
45,0					1590	12,48
46,0					1662	13,05
48,0					1810	14,21
49,0					1886	14,80
50,0					1963	15,41
52,0					2124	16,67
53,0					2206	17,32
55,0					2376	18,65
56,0					2463	19,33
58,0					2642	20,74
60,0	—0,074	—0,120			2827	22,19
61,0					2922	22,94
62,0					3019	23,70
63,0					3117	24,47
65,0			—0,190	—0,300	3317	26,04
67,0					3526	27,68
69,0					3739	29,35
70,0					3848	30,21
71,0	—	—			3959	31,08
73,0					4185	32,85
75,0					4418	34,68
78,0					4778	37,51
80,0					5027	39,46
82,0					5281	41,45
85,0					5674	44,54
88,0					6082	47,74
90,0					6362	49,94
92,0	—	—	—0,220	—0,350	6648	52,19
95,0					7088	55,64
98,0					7543	59,21
100,0					7854	61,65

Примечания:

1. Калиброванная сталь, предназначенная для холодной высадки, с техническими требованиями по ГОСТ 10702—78, кроме размеров, предусмотренных табл. 1, должна поставляться следующих размеров (диаметров) в миллиметрах: 4,35; 4,42; 4,70; 5,27; 5,70; 7,27; 7,4; 8,94; 9,10; 9,65; 10,65; 10,72; 11,10; 11,60; 12,56; 12,90; 13,60; 14,56; 14,90; 15,60; 16,24; 16,90; 18,24; 18,90; 19,55; 20,24; 21,55; 21,90; 22,55; 22,80; 23,55; 24,90; 25,20; 25,55; 26,55; 27,40; 27,58; 28,55; 29,55; 33,25; 33,90; 34,60; 35,55; 38,93; 39,90; 44,60; 45,89.

2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м прутка вычислены по номинальному размеру; при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см^3.

3. По требованию потребителей калиброванную сталь изготовляют диаметров, не указанных в табл. 1. Предельные отклонения в этом случае должны соответствовать нормам, установленным для ближайшего большего диаметра.

4. По требованию потребителей прутки диаметром 7,5 мм изготовляют с предельными отклонениями — 0,015 мм.

3. Овальность сечения (разность между наибольшим и наименьшим диаметром одного сечения) не должна превышать предельных отклонений по диаметру, указанных в табл. 1. По требованию потребителя овальность сечения не должна превышать половины предельного отклонения по диаметру.

1—3. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4. Сталь диаметром 5 мм и выше изготовляется в прутках, диаметром менее 5 мм изготовляется в прутках по согласованию изготовителя с потребителем.

По требованию потребителя сталь диаметром по 25 мм включительно должна изготовляться в мотках. По согласованию потребителя с изготовителем в мотках может изготовляться сталь диаметром свыше 25 мм.

5. В зависимости от назначения прутки изготовляются:

- мерной длины;
- кратной мерной длины;
- немерной длины.

6. Прутки изготовляются длиной:

- от 2 до 6,5 м из качественной углеродистой, автоматной, низколегированной и легированной стали;
- от 1,5 до 6,5 м — из высоколегированной стали.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовлять прутки больших длин.

7. При изготовлении прутков немерной дины допускается наличие прутков длиной не менее 1,5 м из качественной углеродистой, автоматной, низколегированной и легированной стали и не менее 1 м из высоколегированной стали в количестве не более 10 % массы партии.

5—7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

8. **(Исключен, Изм. № 1).**

9. Предельные отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной длины не должны быть более:

+ 30 мм — при длине прутков до 4 м;

+ 50 мм — при длине прутков свыше 4 м.

По требованию потребителей предельные отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной длины не должны превышать + 10 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Кривизна прутков не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр, мм	Предельная кривизна в зависимости от поля допуска					
	на 1 м длины, мм			на полную длину, %		
	h9	h10 и h11	h12	h9	h10 и h11	h12
До 25	1,00	2,00	3,00	0,10	0,20	0,30
Св. 25 до 50	0,75	1,00	2,00	0,075	0,10	0,20
» 50	0,50	1,00	1,00	0,050	0,10	0,10

Для прутков диаметром до 25 мм с полем допуска h10 и h11 по требованию потребителя кривизна на 1 м длины не должна превышать 1 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

11. Рез прутка должен быть под прямым углом к его продольной оси.

Допустимая косина реза не должна превышать:

0,2*d* — для прутков диаметром до 15 мм;

3 мм — для прутков диаметром свыше 15 до 30 мм;

5 мм — для прутков диаметром свыше 30 мм.

12. Марки стали и технические требования устанавливаются соответствующими стандартами.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 04.04.75 № 865

3. ВЗАМЕН ГОСТ 7417—57

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

5. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1986 г., марте 1989 г. (ИУС 4—87, 5—89)