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

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».

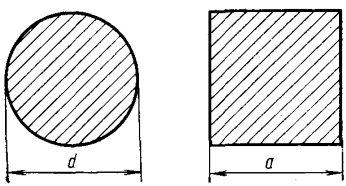
Заменен ГОСТом № 1133-71, 2590-71, 2591-71
УГС 1972, с. 712
с 01.01.73

Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ И КОВАНАЯ, КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ Сортамент**	**ГОСТ 1133—41*** Взамен ОСТ НКТП 4113 и 4114 Группа В32

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на сталь инструментальную горячекатаную и кованую, круглую и квадратную, отвечающую по техническим условиям ГОСТ 1435—54 и ГОСТ 5950—63.



Примеры обозначения стали

Круглой марки У10 $d = 35$ *мм*:

$$\textit{Сталь круглая } \frac{\textit{35 ГОСТ 1133—41}}{\textit{У10 ГОСТ 1435—54}}.$$

Квадратной марки У12 $a = 20$ *мм*:

$$\textit{Сталь квадратная } \frac{\textit{20 ГОСТ 1133—41}}{\textit{У12 ГОСТ 1435—54}}.$$

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

** В части быстрорежущей стали заменен ГОСТ 5650—51.

Внесен Отделом черной и цветной металлургии Всесоюзного комитета стандартов при СНК СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 30/VIII 1941 г.	Срок введения 15/XII 1941 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

II. СОРТАМЕНТ

2. Прутки по размерам, допускаемым отклонениям и весу на 1 *пог. м* должны соответствовать данным табл. 1.

Таблица 1

Диаметр круга или *сторона* квадрата, мм	Допускаемые отклонения диаметра и стороны квадрата, мм		Круглая		Квадратная	
	для горячекатаной	для кованой	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 пог. м, кг	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
6	+0,5	—	28,27	0,222	—	—
7	+0,5	—	38,48	0,302	—	—
8	+0,5	—	50,27	0,395	64	0,50
9	+0,5	—	63,62	0,499	81	0,64
10	+0,5	—	78,54	0,617	100	0,78
11	+0,6	—	95,03	0,746	121	0,95
12	+0,6	—	113,10	0,888	144	1,13
13	+0,6	—	132,73	1,131	169	1,32
14	+0,6	—	153,90	1,210	196	1,54
15	+0,7	—	176,70	1,390	225	1,77
16	+0,7	—	201,10	1,580	256	2,01
17	+0,7	—	226,98	1,781	289	2,35
18	+0,7	—	254,50	2,000	324	2,54
19	+0,7	—	283,53	2,226	361	2,83
20	+0,7	—	314,20	2,467	400	3,14
21	+0,8	—	346,36	2,685	—	—
22	+0,8	—	380,18	2,984	484	3,80
23	+0,8	—	415,52	3,262	—	—
24	+0,8	—	452,44	3,552	—	—
25	+0,9	—	490,90	3,853	625	4,91
26	+0,9	—	530,99	4,168	—	—
27	+0,9	—	572,63	4,498	—	—
28	+0,9	—	615,83	4,834	—	—
29	+0,9	—	660,60	5,186	—	—
30	+0,9	—	706,95	5,550	900	7,06
31	+1,0	—	754,87	5,921	—	—

Продолжение

Диаметр круга или сторона квадрата, мм	Допускаемые отклонения диаметра и стороны квадрата, мм		Круглая		Квадратная	
	для горячекатаной	для кованой	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 пог. м, кг	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
32	+1,1	—	804,35	6,314	1024	8,04
33	+1,2	—	855,41	6,714	—	—
34	+1,2	—	907,92	7,127	—	—
35	+1,2	—	962,10	7,550	1225	9,62
38	+1,2	—	1134,00	8,903	—	—
40	+1,3	+2,0	1256,30	9,865	1600	12,57
42	+1,3	+2,0	1385,44	10,875	—	—
45	+1,3	+2,0	1590,43	12,485	2025	15,90
48	+1,3	+2,0	1809,56	14,205	—	—
50	+1,4	+2,0	1963,49	15,413	2500	19,63
52	+1,6	+2,5	2123,37	16,7	—	—
55	+1,6	+2,5	2375,82	18,7	3225	23,76
60	+1,6	+2,5	2827,43	22,2	360	28,27
65	+1,6	+2,5	3318,00	26,0	422	33,18
70	+1,6	+2,5	3848,44	30,2	4900	38,48
75	+1,8	+3,0	4417,86	34,7	5625	44,18
80	+2,0	+3,0	5026,54	39,5	6400	50,27
85	+2,0	+3,0	5674,50	44,5	—	—
90	+2,0	+3,5	6361,72	49,9	8100	63,62
95	+2,2	+3,5	7088,21	55,6	—	—
100	+2,5	+3,5	7853,80	61,7	10000	78,53
105	+2,6	+3,5	8659,00	68,0	—	—
110	+2,6	+4,0	9503,00	74,6	12100	95,03
115	+2,6	+4,0	10387,00	81,5	—	—
120	+3,2	+4,5	11310,00	88,8	14400	113,10
125	+3,2	+4,5	12272,00	96,3	—	—
130	+3,2	+4,5	13273,00	104,2	16900	132,73
135	+3,2	+4,5	14314,00	112,4	—	—
140	+3,5	+4,5	15394,00	120,8	19600	153,94

Продолжение

Диаметр круга или сторона квадрата, мм	Допускаемые отклонения диаметра и стороны квадрата, мм		Круглая		Квадратная	
	для горячекатаной	для кованой	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 пог. м, кг	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
145	+3,5	+4,5	16504,00	129,5	—	—
150	+3,5	+5,0	17672,00	138,7	22500	176,72
155	+4,0	+6,0	18869,92	147,9	—	—
160	+4,0	+6,0	20106,00	157,8	25600	201,06
165	+4,0	+6,0	21382,44	167,9	—	—
170	+5,0	+7,0	22698,00	178,1	28900	226,98
175	+5,0	+7,0	24052,80	188,8	—	—
180	+5,0	+7,0	25450,00	200,6	32400	254,50

Для горячекатаной квадратной инструментальной стали размером от 65 до 120 *мм*, поставляемой как заготовка для последующего горячего передела, при согласии заказчика допускаемое отклонение по стороне квадрата может быть увеличено до +3%.

Примечания:

1. **(Отменено**—«Информ. указатель стандартов» № 4 1952 г.).

2. Разрешается изготовление круглой и квадратной стали с допускаемым отклонением согласно ГОСТ 2590—57 и ГОСТ 2591—57.

3. Разрешается изготовление круглой и квадратной кованой стали диаметром и стороной менее 40 *мм* с допускаемыми отклонениями на 50% больше, чем предусмотрены для горячекатаной стали.

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

3. Кривизна прутков должна быть не более 6 *мм* на 1 *пог. м*.

4. Овальность (разность между наибольшим и наименьшим диаметром одного сечения) не должна превышать 0,75 допускаемого отклонения.

5. (**Отменен** — «Информ. указатель стандартов» № 4 1952 г.).

6. Сталь квадратная поставляется с острыми кромками. Допускается радиус закругления кромки не более 0,1 для квадрата 35×35 *мм*, а для 38×38 *мм* и выше — не более 0,15 стороны квадрата.

7. При исчислении теоретического веса удельный вес стали принят равным 7,85.

III. ДЛИНА ПРУТКОВ

8. Длина катаной и кованой прутковой стали должна соответствовать данным табл. 2.

Таблица 2

Марка стали	Диаметр круга или сторона квадрата, мм	Длина нормальная, м		Длина, допускаемая в количестве 10%, м	
		Катаная	Кованая	Катаная	Кованая
		не менее		не менее	
Углеродистая Легированная	До 50; более 50 до 75 и св. 75	2,5; 2,0 и 1,0	1,5 1,0 и 0,75	1,5 0,75 и 0,5	1,0 0,75 и 0,5

Примечание. Легированная сталь всех размеров при согласии потребителей может поставляться длиной не менее 0,5 *м* при назначении этой стали на изготовление мелких изделий.

9. Сталь мерная катаная, согласно заказу, до 6 *м* поставляется с допускаемым отклонением ±250 *мм*, но не менее длин, указанных в табл. 2.

10. Сталь мерная точная катаная, в том числе кратная, согласно заказу, в пределах до 6 *м* поставляется с допускаемым отклонением 50 *мм* в бо́льшую сторону, но не менее длин, указанных в табл. 2.

Замена

ГОСТ 1435—54 введен взамен ГОСТ В-1435—42.
ГОСТ 2590—57 введен взамен ГОСТ 2590—51.
ГОСТ 2591—57 введен взамен ГОСТ 2591—51.
ГОСТ 5950—63 введен взамен ГОСТ 5950—51.

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.

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