

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 1133—71

Взамен ГОСТ 1133—41 в части сортамента инструментальной кованой круглой и квадратной стали и ГОСТ 5650—51 в части сортамента инструментальной быстрорежущей кованой круглой и квадратной стали.

СТАЛЬ КОВАНАЯ КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ

Сортамент

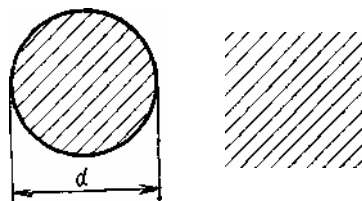
Forged round and square steel. Dimensions

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 июня 1971 г. № 1081 срок введения установлен

с 01.01.1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кованую сталь круглого и квадратного сечения от 40 до 200 мм включительно.
2. Размеры сечения стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Диаметр или сторона квадрата, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м, кг
		стали круглой		стали квадратной	
40 42 45 48 50	+2,0	12,57 13,85 15,90 18,10 19,64	9,86 10,88 12,48 14,20 15,42	16,00 17,64 20,25 23,04 25,00	12,56 13,85 15,90 18,09 19,62
52 55 58 60 63 65 68 70	+2,5	21,24 23,76 26,42 28,27 31,17 33,18 36,32 38,48	16,67 18,65 20,74 22,19 24,47 26,05 28,51 30,21	27,04 30,25 33,64 36,00 39,69 42,25 46,24 49,00	21,23 23,75 26,41 28,26 31,16 33,17 36,30 38,46
73 75 78 80 83 85	+3,0	41,85 44,18 47,78 50,27 54,11 56,74	32,85 34,68 37,51 39,46 42,48 44,54	53,29 56,25 60,84 64,00 68,89 72,25	41,83 44,16 47,76 50,24 54,08 56,72
90 95 100 105 ПО 115	+3,5 +4,0	63,62 70,88 78,54 86,59 95,03 103,87	49,94 55,64 61,65 67,97 74,60 81,54	81,00 90,25 100,00 110,25 121,00 132,25	63,58 70,85 78,50 86,55 94,98 103,82

120 125 130 135 140 145	+4,5	113,10 122,72 132,73 143,14 153,94 165,13	88,78 96,33 104,20 112,36 120,84 129,25	144,00 156,25 169,00 182,25 196,00 210,25	113,04 122,66 132,66 143,07 153,86 165,05
150	+5,0	176,72	138,72	225,00	176,62
155 160 .165	+6,0	188,69 201,06 213,82	148,10 157,83 167,85	240,25 256,00 272,25	188,60 200,96 213,72
170 175 180	+7,0	226,98 240,53 254,47	178,18 188,80 199,76	289,00 306,25 324,00	226,86 240,41 254,34
185 190 195 200	+8,0	268,80 283,53 298,65 314,16	211,01 222,57 234,44 246,62	342,25 361,00 380,25 400,00	268,67 283,38 298,50 314,00

Примечание. Площадь поперечного сечения и масса 1 м прутка вычислены по номинальному размеру, при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

Примеры условных обозначений стали:

круглой марки У10 диаметром 40 мм:

Круг $\frac{40 \text{ ГОСТ } 1133-71}{У10 \text{ ГОСТ } 1435-74}$

квадратной марки У12 со стороной квадрата 60 мм:

Квадрат $\frac{60 \text{ ГОСТ } 1133-71}{У12 \text{ ГОСТ } 1435-74}$

3. Овальность (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами в одном сечении) круглой стали и ромбичность (разность между диагоналями в одном сечении) квадратной стали не должны превышать 0,6 предельного отклонения по диаметру или стороне квадрата.

4. Диаметр и овальность круглой стали, стороны и диагонали квадратной стали измеряются на расстоянии не менее 100 мм от конца.

5. Прутки поставляются длиной не менее:

1,5 м — при диаметре круга или стороне квадрата до 50 мм;

1,0 м — при диаметре круга или стороне квадрата св. 50 до 75 мм;

0,75 м — при диаметре круга или стороне квадрата св. 75 мм.

Допускается поставка прутков длиной не менее 0,5 м в количестве не более 10% массы партии.

По соглашению сторон прутки могут поставляться длиной не менее 0,5 м.

6. Предельные отклонения по длине прутков мерной длины и длины, кратной мерной, не должны превышать:

+ 70 мм — для прутков диаметром или со стороной квадрата от 40 до 80 мм;

+ 100 мм — для прутков диаметром или со стороной квадрата свыше 80 до 150 мм;

+ 150 мм — для прутков диаметром или со стороной квадрата свыше 150 мм.

7. Квадратная сталь поставляется с острыми кромками. Допускается поставка квадратной стали с притупленными кромками; притупление не должно превышать 0,15 стороны квадрата.

8. Кривизна прутка не должна превышать 0,5% длины.

9. Видимое скручивание квадратной стали вокруг продольной оси не допускается.

10. Марки стали и технические требования устанавливаются соответствующими стандартами.

Замена

ГОСТ 1435—74 введен взамен ГОСТ 1435—54.