



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРУТКИ ИЗ СПЛАВОВ
ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАННЫЕ**

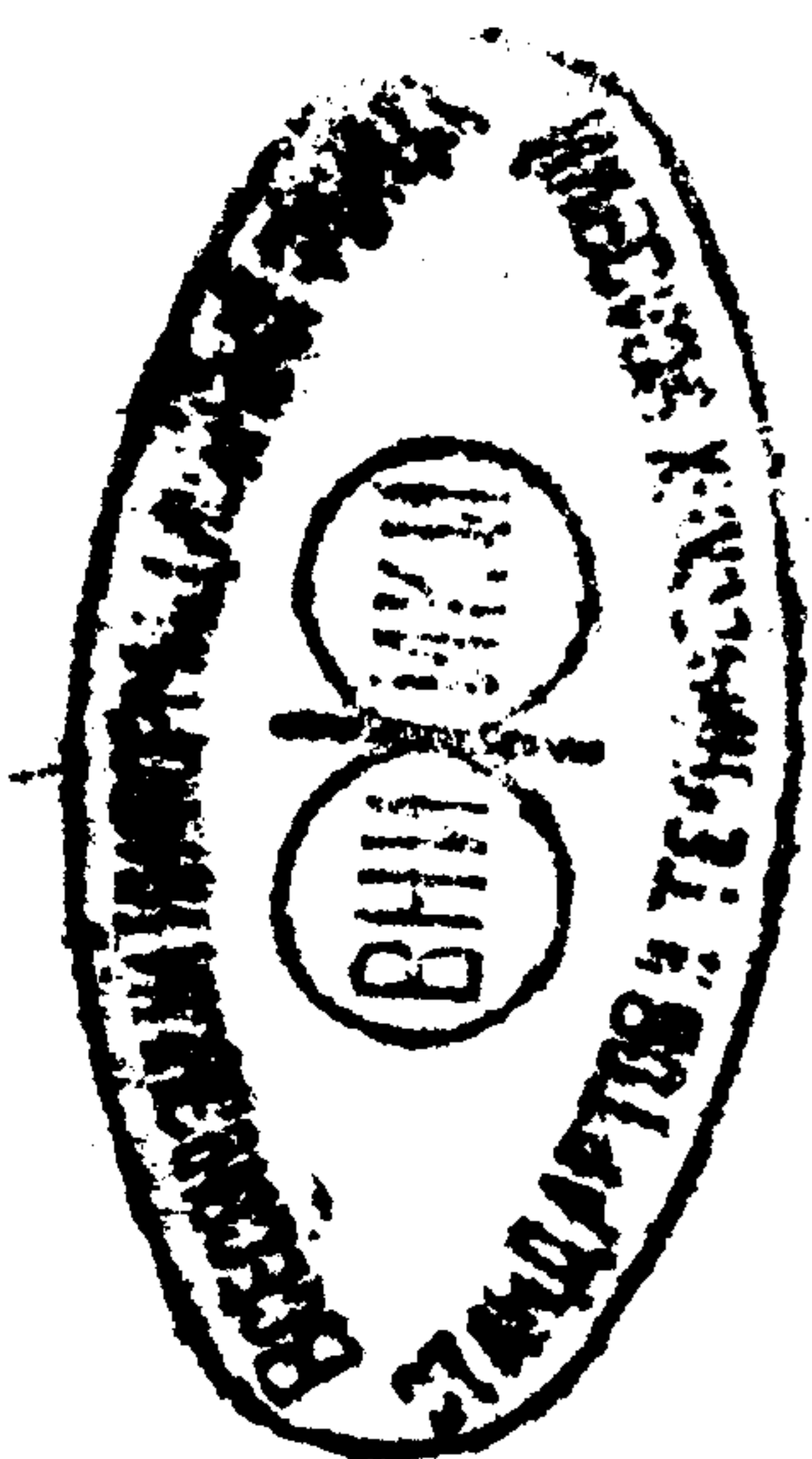
СОРТАМЕНТ

ГОСТ 22411—77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



501-95
34

**ПРУТКИ ИЗ СПЛАВОВ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ
И КОВАНЫЕ**

Сортамент

Hot-rolled and forged bars of alloys.
Dimensions

**ГОСТ
22411-77**

ОКП 09 6400

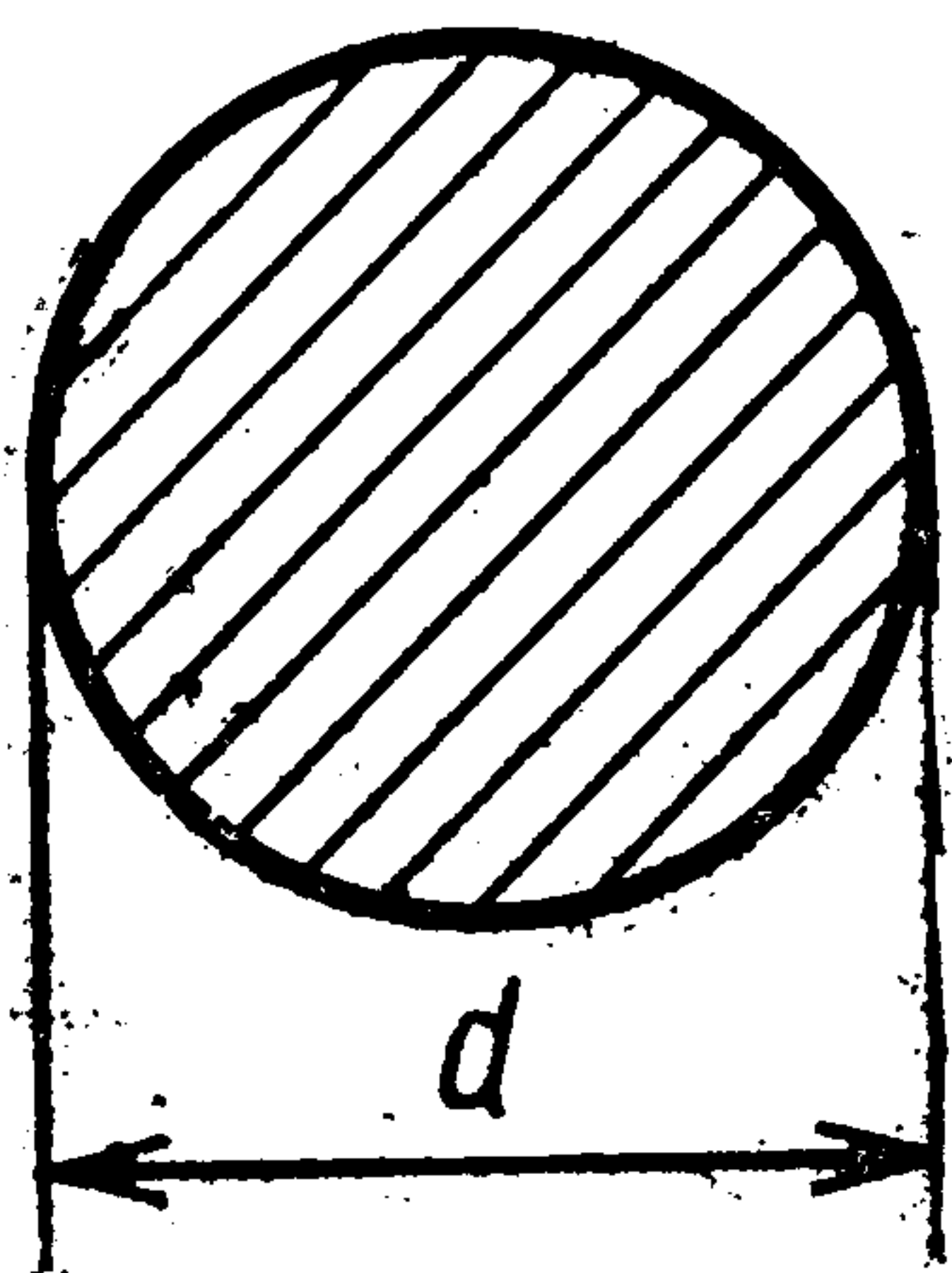
Срок действия

с 01.01.78
до 01.01.93

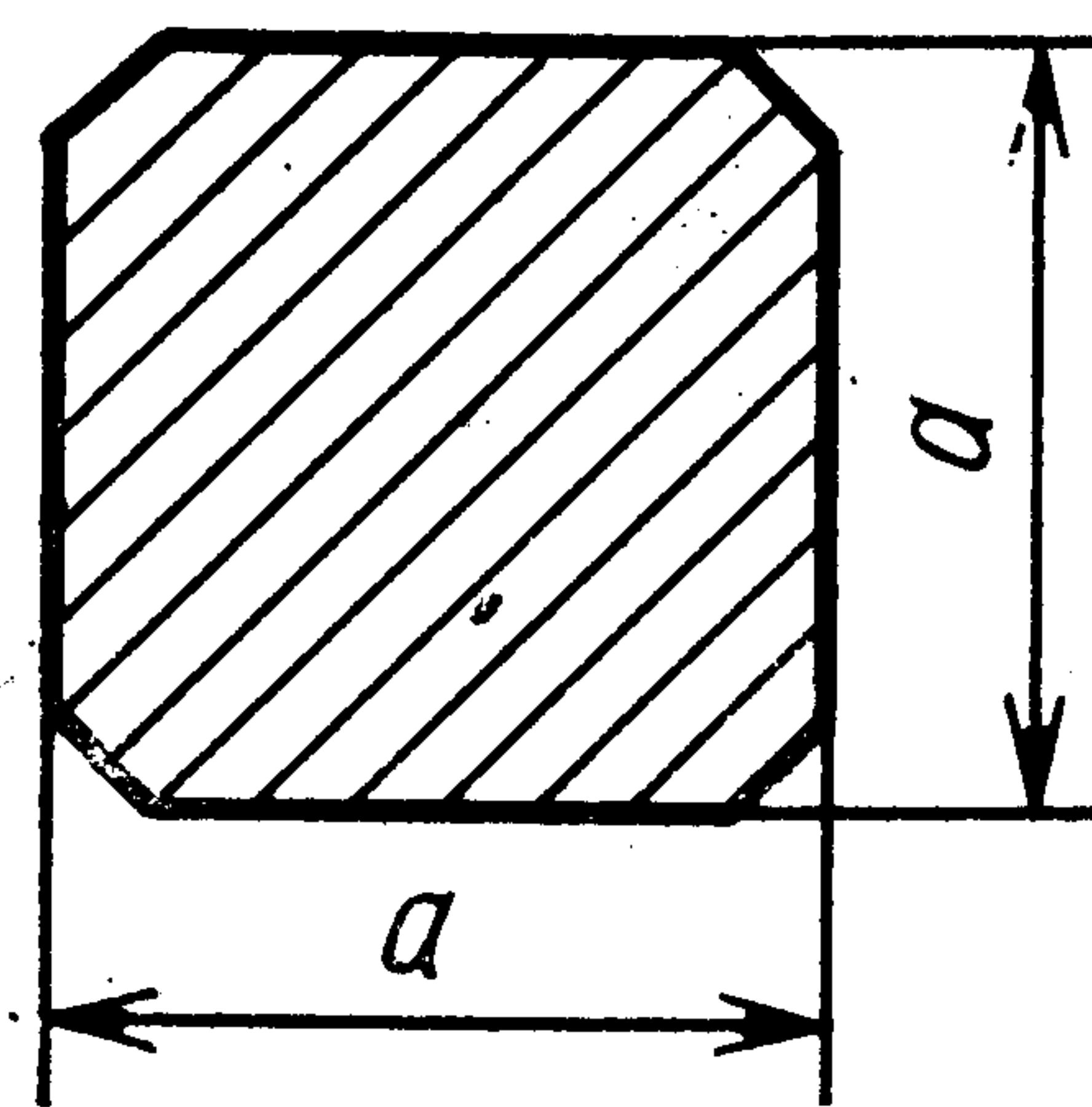
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на прутки из жаропрочных, жаростойких и коррозионностойких труднодеформируемых сплавов горячекатаные круглого сечения диаметром от 10 до 55 мм и кованые круглого и квадратного сечения от 60 до 200 мм.

2. Размеры сечения прутков и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.



Черт. 1



Черт. 2

3. Кривизна горячекатаных прутков не должна превышать 0,4% длины, кованых — 0,6% длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Овальность (разность между наибольшим и наименьшим диаметром в одном сечении) горячекатаных круглых прутков не должна превышать 0,5 суммы предельных отклонений по диаметру.

Диаметр d или сторона a квадрата, мм	Пределные отклонения прутков, мм				Площадь поперечного сечения (по номиналу) прутков, см ²	
	горячекатаных круглых			кованых круглых и квадрат- ных	круглых	квадратных
	группа точности прокатки					
	1	2	3			
10				→	0,7854	—
11		+1,0	+1,0	—	0,9503	—
12	—	—0,5	—0,75	—	1,131	—
13				—	1,327	—
14				—	1,539	—
15				—	1,765	—
16				—	2,011	—
17				—	2,270	—
18				—	2,545	—
19				—	2,835	—
20	+1,0	+1,0	+1,0	—	3,142	—
22	—0,5	—0,75	—1,0	—	3,801	—
24				—	4,524	—
26				—	5,309	—
28				—	6,158	—
30				—	7,069	—
32				—	8,042	—
34				—	9,079	—
35				—	9,621	—
36	+1,5	+1,5	+1,5	—	10,18	—
38	—1,0	—1,5	—2,0	—	11,34	—
40				—	12,57	—
42				—	13,85	—
45				—	15,90	—
48				—	18,10	—
50	+1,5	+1,5	+1,5	—	19,64	—
52	—1,5	—1,75	—2,5	—	21,24	—
55				—	23,76	—
60	—	—	—	±2,5	28,27	36,00
65	—	—	—		33,18	42,25
70	—	—	—		38,48	49,00
75	—	—	—	±3,0	44,18	56,25
80	—	—	→		50,27	64,00
85	—	—	→		56,74	72,25
90	—	—	→	±3,5	63,62	81,00
95	—	—	→		70,88	90,25
100	—	—	—		78,54	100,00
105	—	—	—		86,59	110,25
110	—	—	→	±4,0	95,03	121,00
115	—	—	→		103,87	132,25

Продолжение

Диаметр d или сторона a квадрата, мм	Предельные отклонения прутков, мм				Площадь поперечного сечения (по номиналу) прутков, см ²	
	горячекатаных круглых группа точности прокатки			кованых круглых и квадрат- ных	круглых	квадратных
	1	2	3			
120	—	—	—	±4,5	113,10	144,00
125	—	—	—		122,72	156,25
130	—	—	—		132,73	169,00
135	—	—	—		143,14	182,25
140	—	—	—		153,94	196,00
145	—	—	—		165,13	210,25
150	—	—	—	±5,0	176,72	225,00
155	—	—	—	±6,0	188,69	240,25
160	—	—	—		201,06	256,00
165	—	—	—		213,82	272,25
170	—	—	—	±7,0	226,98	289,00
175	—	—	—		240,53	306,25
180	—	—	—		254,47	324,00
185	—	—	—		268,80	342,25
190	—	—	—		283,53	361,00
195	—	—	—		298,65	280,25
200	—	—	—		314,16	400,00

Примечания:

1. По соглашению изготовителя с потребителем прутки изготовляют с односторонним отклонением, равным сумме предельных отклонений.

2. Для горячекатаных прутков диаметром 10—13 мм предельные отклонения для 1-й группы устанавливаются по соглашению изготовителя с потребителем.

3. По требованию потребителя допускается изготовление прутков промежуточных размеров сечения с предельными отклонениями по ближайшему большему размеру.

4. Площадь поперечного сечения, указанная в таблице, установлена без учета притупления ребер. При притуплении ребер на 0,15 стороны квадрата площадь поперечного сечения уменьшается на 2,25%.

Овальность и ромбичность (разность между диагоналями в одном сечении) кованых круглых и квадратных прутков не должна превышать 0,7 суммы предельных отклонений по диаметру или стороне квадрата.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Диаметр и овальность круглых прутков, стороны и диагонали квадратных прутков измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца.

Прутки должны быть разрезаны под прямым углом к продольной оси. Допускаемая косина реза для горячекатаных прутков не должна превышать:

0,1 d — для прутков диаметром до 30 мм;

5 мм — для прутков диаметром свыше 30 мм.

Прутки, нарезанные на пресс-ножницах и под молотами, могут иметь смятые концы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5а. Прутки изготовляют:

мерной длины;

кратной мерной длины.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

6. Прутки изготовляют длиной:

горячекатаные — от 0,5 до 3 м;

кованые — от 0,5 до 2 м.

По требованию потребителя прутки изготовляют большей длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Предельные отклонения по длине горячекатаных прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать плюс 30 мм.

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

плюс 70 мм — для прутков диаметром или стороной квадрата от 60 до 80 мм;

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

плюс 150 мм — для прутков диаметром или стороной квадрата свыше 150 мм.

8. Квадратные прутки изготовляют с притупленными ребрами. Ширина площадки притупления не должна превышать 0,15 стороны квадрата.

9. Видимое скручивание квадратных прутков вокруг продольной оси не допускается.

10. Марки и технические требования устанавливаются стандартами на конкретную продукцию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. С. Каплан (руководитель темы); И. Н. Голиков; О. И. Путимцева; С. С. Грацианова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.03.77 № 701

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. Срок действия продлен до 01.01.93 Постановлением Госстандарта СССР от 02.06.87 № 1791

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ (сентябрь 1988 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 9—87).