

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
М о с к в а 1969

## 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».*

<b>СССР</b> Государственный комитет Совета Министров Союза ССР по внедрению передовой техники в народное хозяйство	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ</b> <b>5650—51*</b>
	<b>СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ГОРЯЧЕ- КАТАНАЯ И КОВАНАЯ, КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ</b>	Взамен ГОСТ 1133—41 в части быстро- режущей стали
	Сортамент	Группа В32

1. Прутки (штанги) инструментальной быстрорежущей стали горячекатаной и кованой, круглой и квадратной по размерам и допускаемым отклонениям должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Диаметр круга или стороны квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали		Диаметр круга или стороны квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали	
	горячека- таной	кованой		горячека- таной	кованой
8	+0,5	—	26	+0,9	—
9	+0,5	—	27	+0,9	—
10	+0,5	—	28	+0,9	—
11	+0,6	—	29	+0,9	—
12	+0,6	—	30	+0,9	—
13	+0,6	—	31	+1,0	—
14	+0,6	—	32	+1,1	—
15	+0,7	—	33	+1,2	—
16	+0,7	—	34	+1,2	—
17	+0,7	—	35	+1,2	—
18	+0,7	—	36	+1,2	—
19	+0,7	—	37	+1,2	—
20	+0,7	—	38	+1,2	—
21	+0,8	—	39	+1,2	—
22	+0,8	—	40	+1,3	+2,0
23	+0,8	—	42	+1,3	+2,0
24	+0,8	—	45	+1,3	+2,0
25	+0,9	—	48	+1,3	+2,0

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Гостехникой СССР 10/XI 1950 г.	Срок введения 1/IV 1951 г.
--	--	-------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

Диаметр круга или сторона квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали		Диаметр круга или сторона квадрата	Допускаемые отклонения диаметра круга и стороны квадрата стали	
	горячека- таной	кованой		горячека- таной	кованой
50	+1,4	+2,0	73	—	+2,5
52	+1,6	+2,5	75	+1,8	+3,0
55	+1,6	+2,5	78	—	+3,0
58	—	+2,5	80	+2,0	+3,0
60	+1,6	+2,5	83	—	+3,0
63	—	+2,5	85	+2,0	+3,0
65	+1,6	+2,5	90	+2,0	+3,5
68	—	+2,5	95	+2,2	+3,5
70	+1,6	+2,5	100	+2,5	+3,5

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

2. Кривизна (местная) прутков не должна превышать 5 мм на 1 пог. м.

3. Овальность прутков (разность между наибольшим и наименьшим диаметром в одном сечении) не должна превышать 0,6 допускаемого отклонения.

4. Квадратная сталь поставляется с острыми кромками. Допускается радиус закругления кромки не более 0,1 стороны квадрата для квадрата до 36×36 мм и не более 0,15 стороны квадрата — для квадрата свыше 36×36 мм.

5. Длина горячекатаной и кованой стали в прутках должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр круга или сторона квадрата	Длина нормальная стали в прутках		Длина допускаемая стали в прутках в количестве 10%	
	горячекатаной	кованой	горячекатаной	кованой
	м, не менее		м, не менее	
До 50	2,5	1,5	1,5	1,0
Св. 50 до 75	2,0	1,0	0,75	
„ 75	1,0	0,75	0,5	

Примечание. Сталь всех размеров с согласия потребителя может поставляться меньшей длины, но не короче 0,5 м, если она предназначена для мелких изделий.

6. Сталь мерной длины катаная длиной согласно заказу до 6 м, но не менее указанной в табл. 2, поставляется с допускаемыми отклонениями  $\pm 250$  мм.

7. Сталь мерной длины точно катаная, а также длины кратной мерной согласно заказу до 6 м, но не менее указанной в табл. 2, поставляется с допускаемыми отклонениями 50 мм в большую сторону.

---

## СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*  
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*  
Корректоры *А. П. Якуничина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1/8</sup>  
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