

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ
ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброЭ-
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-
менение, стоит знак*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмот-
ренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях
публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном
указателе стандартов».*

С С Р	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 2771—57
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ПРОВОЛОКА КРУГЛАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ Сортамент	Взамен* Группа В70

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент и допускаемые отклонения по размерам круглой холоднотянутой проволоки без покрытия диаметром от 0,005 до 16 мм. Пересмотр действующих и разработка новых стандартов, нормалей и технических условий на проволоку должны производиться на его основе.

П р и м е ч а н и е. Проволока, предназначенная для некоторых специальных целей (накатки и нарезания резьбы, холодной высадки и т. д.), в зависимости от размеров и назначения изготавливаемых из данной проволоки изделий может поставляться по специальному сортаменту, оговоренному в соответствующем стандарте.

2. Диаметры проволоки и допускаемые отклонения по ним, в зависимости от классов точности размеров, должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

3. Допускается по требованию потребителя поставка проволоки следующих, не включенных в табл. 1, номинальных диаметров: 0,31; 0,35; 0,37; 0,55; 0,65; 1,25; 2,3; 2,7; 2,9; 3,1; 3,3; 3,5; 5,5; 5,8 и 6,5 мм.

Допускаемые отклонения по этим диаметрам устанавливаются равными отклонениям ближайшего большего диаметра по табл. 1, за исключением диаметра 0,95 мм, для которого допускаемые отклонения устанавливаются те же, что и для проволоки диаметром 0,90 мм.

Заменен Гостом № 2771-81 с 01.01.83
ИСУ 1989 № 5, с. 21. срок замены пере-
несен на 01.01.84-ИСУ 5-83
дополн. с. 8

Госстановление Госстандарта СССР
23.02.81 № 886 срок действие придан
до 01.01.83. ИСУ 5-81, с. 31

* ГОСТ 2771-47, ОСТ НКТП 3934 (в части манганина и никрома) и ОСТ НКТП 3932 (в части меди, алюминия и полуторника).

Внесен Министерством черной металлургии	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 4/IV 1957 г.	Срок введения 1/VII 1957 г.
---	---	--------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

мм

Номинальные диаметры проволоки				Допускаемые отклонения						
Группа размеров				Класс точности						
I	II	III	IV	1	2	2a	3	3a	4	5
—	—	0,005								
—	—	0,0056								
0,006	0,006	0,006								
—	—	0,007	—	—	—0,001	—0,0015	—0,0020	—	—	—
—	0,008	0,008								
—	—	0,009								
0,010	0,010	0,010								
—	—	0,011								
—	0,012	0,012								
—	—	0,014								
0,016	0,016	0,016								
—	—	0,018	—	—0,001	—0,002	—0,003	—0,004	—0,005	—	—
—	0,020	0,020								
—	—	0,022								
0,025	0,025	0,025								
—	—	0,028								
—	0,030	—								
—	—	0,032								
—	—	0,036								
0,040	0,040	0,040								
—	—	0,045								
—	0,050	0,050	—	—0,002	—0,003	—0,005	—0,008	—0,010	—	—
—	—	0,056								
0,060	0,060	0,063								
—	—	0,070								
—	0,080	0,080								
—	—	0,090								

Продолжение

мм

Номинальные диаметры проволоки				Допускаемые отклонения						
Группа размеров				Класс точности						
I	II	III	IV	1	2	2a	3	3a	4	5
0,10	0,10	0,10	0,10							
—	—	0,11	0,11							
—	0,12	0,12	0,12							
—	—	—	0,13							
—	—	0,14	0,14							
—	—	—	0,15							
0,16	0,16	0,16	0,16							
—	—	—	0,17							
—	—	0,18	0,18	-0,003	-0,005	-0,008	-0,013	-0,020	-0,035	-0,050
—	—	—	0,19							
—	0,20	0,20	0,20							
—	—	—	0,21							
—	—	0,22	0,22							
—	—	—	0,24							
0,25	0,25	0,25	0,25							
—	—	—	0,26							
—	0,30	0,28	0,28							
—	—	0,32	0,32							
—	—	—	0,34							
—	—	0,36	0,36							
—	—	—	0,38							
0,40	0,40	0,40	0,40							
—	—	—	0,42							
—	—	0,45	0,45	-0,004	-0,006	-0,010	-0,015	-0,025	-0,040	-0,060
—	—	—	0,48							
—	0,50	0,50	0,50							
—	—	—	0,53							
—	—	0,56	0,56							
0,60	0,60	—	0,60							

Продолжение

MM

Номинальные диаметры проволоки				Допускаемые отклонения						
Группа размеров				Класс точности						
I	II	III	IV	1	2	2a	3	3a	4	5
—	—	0,63	0,63							
—	—	—	0,67							
—	—	0,70	0,70							
—	—	—	0,75							
—	0,80	0,80	0,80	-0,005	-0,007	-0,012	-0,018	-0,030	-0,045	-0,070
—	—	—	0,85							
—	—	0,90	0,90							
—	—	—	0,95							
1,00	1,00	1,00	1,00							
—	—	—	1,05							
—	—	1,10	1,10							
—	—	—	1,15							
—	1,20	1,20	1,20							
—	—	—	1,30							
—	—	1,40	1,40							
—	—	—	1,50							
1,60	1,60	1,60	1,60	—	-0,010	-0,014	-0,020	-0,040	-0,060	-0,120
—	—	—	1,70							
—	—	1,80	1,80							
—	—	—	1,90							
—	2,00	2,00	2,00							
—	—	—	2,10							
—	—	2,20	2,20							
—	—	—	2,40							

ГОСТ 2771-57

Продолжение

мм

Номинальные диаметры проволоки				Допускаемые отклонения						
				Класс точности						
I	II	III	IV	1	2	2a	3	3a	4	5
2,5	2,5	2,5	2,50							
—	—	—	2,60	—	-0,010	-0,014	-0,020	-0,040	-0,060	-0,120
—	—	2,8	2,80							
—	3,0	—	3,00							
—	—	3,2	3,2							
—	—	—	3,4							
—	—	3,6	3,6							
—	—	—	3,8							
4,0	4,0	4,0	4,0							
—	—	—	4,2	—	-0,013	-0,018	-0,025	-0,048	-0,080	-0,16
—	—	4,5	4,5							
—	—	—	4,8							
—	5,0	5,0	5,0							
—	—	—	5,3							
—	—	5,6	5,6							
6,0	6,0	—	6,0							

Продолжение

м.м

Номинальные диаметры проволоки				Допускаемые отклонения						
Группа размеров				Класс точности						
I	II	III	IV	1	2	2a	3	3a	4	5
—	—	6,3 — 7,0 — 8,0 — —	6,3 6,7 7,0 7,5 8,0 8,5 9,0	—	-0,016	-0,022	-0,030	-0,058	-0,10	-0,20
10,0 — — — — — — 12,0 — — — — 16,0	10,0 — — — — — — 12,0 — — — — 16,0	10,0 — 11,0 — — 12,0 — 14,0 — — 16,0	10,0 10,5 11,0 11,5 12,0 13,0 14,0 15,0 16,0	—	—	-0,027	-0,035	-0,070	-0,12	-0,24

П р и м е ч а н и я:

1. Допускаемые отклонения для проволоки диаметром от 0,1 до 1,0 *мм* (исключительно) установлены по ГОСТ 3047—66; допускаемые отклонения для проволоки диаметром от 1,0 до 16,0 *мм* установлены для класса точности 2—по ОСТ 1012; 2a—по ОСТ НКМ 1016; 3—по ОСТ 1023; 3a—по ОСТ НКМ 1027; 4—по ОСТ 1024 и класса точности 5—по ОСТ 1025.

2. IV группу размеров, указанную в табл. 1, применять не рекомендуется.

4. Для микротонкой проволоки диаметром до 0,010 мм допускается определение диаметра в микронах (d) весовым методом по формуле:

$$d = A\sqrt{p},$$

где:

p —вес 200-мм отрезка проволоки в мг;

A —постоянный коэффициент, зависящий от марки металла, вычисляемый по формуле:

$$A = \sqrt{\frac{20000}{\pi \cdot \gamma}},$$

где γ —удельный вес металла.

При этом:

а) значение поля допуска на вес отрезка, выраженное в процентах, принимается равным удвоенному значению поля допуска на диаметр по табл. 1;

б) овальность проволоки не учитывается.

5. Допускается в технически обоснованных случаях поставка проволоки номинальных диаметров, указанных в пп. 2 и 3 настоящего стандарта, с двухсторонними допускаемыми отклонениями в зависимости от групп точности, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм

Номинальный диаметр проволоки	Допускаемые отклонения				
	Группа точности				
	ГТ2α	ГТ3	ГТ3α	ГТ4	ГТ5
От 0,005 до 0,009	+0,001 -0,0005	±0,001	—	—	—
От 0,01 до 0,03	+0,002 -0,001	±0,002	+0,003 -0,002	—	—
Св. 0,03 до 0,09	+0,003 -0,002	±0,004	±0,005	—	—
От 0,1 до 0,3	±0,004	+0,010 -0,005	±0,01	+0,02 -0,015	—
Св. 0,3 до 0,6	±0,005	+0,010 -0,005	+0,015 -0,01	±0,02	±0,03

*Продолжение**м.м.*

Номинальный диаметр проволоки	Допускаемые отклонения				
	Группа точности				
	ГТ2α	ГТ3	ГТ3α	ГТ4	ГТ5
Св. 0,6 до 1,0	±0,006	±0,01	+0,02 -0,01	+0,03 -0,02	+0,04 -0,03
Св. 1,0 до 3,0	±0,007	±0,01	±0,02	±0,03	±0,06
Св. 3,0 до 6,0	±0,009	+0,02 -0,01	+0,03 -0,02	±0,04	±0,08
Св. 6,0 до 10,0	±0,011	+0,02 -0,01	±0,03	±0,05	±0,10
Св. 10,0 до 16,0	±0,015	±0,02	+0,04 -0,03	±0,06	±0,12

6. Овальность проволоки не должна превышать половины допуска по диаметру.

Приложение. По соглашению сторон поставка проволоки неответственного назначения допускается с повышенной овальностью при условии, что она не выводит проволоку за пределы допускаемых отклонений по диаметру.

Замена

ГОСТ 3047—66 введен взамен ГОСТ 3047—54.

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 60×90^{1/16}
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