

ГОСТ 22411-77

Группа В22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРУТКИ ИЗ СПЛАВОВ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАННЫЕ

СОРТАМЕНТ

HOT-ROLLED AND FORGED BARS OF ALLOYS. DIMENSIONS

МКС 77.140.60

ОКП 09 6400

Дата введения 1978-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.03.77 N 701
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. Ограничение срока действия снято по протоколу N 2-92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)
5. ИЗДАНИЕ (октябрь 2012 г.) с Изменением N 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 9-87)

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 2, 2019 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

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

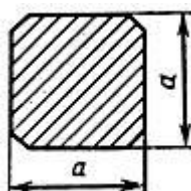
Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества.

(Поправка. ИУС N 2-2019).

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



Черт.1



Черт.2

Диаметр d или сторона a квадрата, мм	Предельное отклонение прутков, мм				Площадь поперечного сечения (по номиналу) прутков, см ²	
	горячекатаных круглых			кованных круглых и квадратных	круглых	квадратных
	группа точности прокатки					
	1	2	3			
10	-	+1,0 -0,5	+1,0 -0,75	-	0,7854	-
11				-	0,9503	-
12				-	1,131	-
13				-	1,327	-
14	+1,0 -0,5	+1,0 -0,75	+1,0 -1,0	-	1,539	-
15				-	1,765	-
16				-	2,011	-
17				-	2,270	-
18				-	2,545	-
19				-	2,835	-
20				-	3,142	-
22				-	3,801	-
24				-	4,524	-
26				-	5,309	-
28				-	6,158	-
30				-	7,069	-
32				-	8,042	-
34	+1,5 -1,0	+1,5 -1,5	+1,5 -2,0	-	9,079	-
35				-	9,621	-
36				-	10,18	-
38				-	11,34	-
40				-	12,57	-
42				-	13,85	-
45	+1,5 -1,5	+1,5 -1,75	+1,5 -2,5	-	15,90	-
48				-	18,10	-
50				-	19,64	-
52				-	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
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%.

3. Кривизна горячекатаных прутков не должна превышать 0,4% длины, кованных - 0,6% длины.

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

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

3, 4. (Измененная редакция, Изм. N 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 α - 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. N 1).

5а. Прутки изготовляют:

- мерной длины;
- кратной мерной длины.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

6. Прутки изготовляют длиной: -

- горячекатаные - от 0,5 до 3 м; -
- кованные - от 0,5 до 2 м.

По требованию потребителя прутки изготовляют большей длины.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

Предельные отклонения по длине кованных 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. N 1).

Редакция документа с учетом
изменений и дополнений подготовлена
АО "Кодекс"