

ГОСТ 2771-81 Проволока круглая холоднотянутая. Сортамент (с Изменением N 1)

ГОСТ 2771-81

Группа В70

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ПРОВОЛОКА КРУГЛАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ
Сортамент
Cold-drawn round wire. Gauge

ОКП 12 0000

Дата введения 1983-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.02.81 N 981
3. В СТАНДАРТ ВВЕДЕН МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ ИСО R 388-64 (E)
- В СТАНДАРТ ВВЕДЕН СТ СЭВ 144-75
4. ВЗАМЕН ГОСТ 2771-57
5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)
6. ИЗДАНИЕ с Изменением N 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 9-87)
 1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент и предельные отклонения холоднотянутой проволоки круглого сечения без покрытия диаметром от 0,009 до 16,0 мм.
 2. Номинальные диаметры проволоки должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Таблица 1

мм			
Номинальные диаметры проволоки для рядов			
5	10	20	40
0,010	0,010	0,010	0,009
		0,012	0,010
		0,014	0,011
		0,016	0,012
		0,018	0,014
		0,020	0,016
0,025	0,025	0,020	0,018
		0,022	0,020
		0,025	0,022
		0,028	0,025

			0,032	0,032
			0,040	0,036
		0,040	0,040	0,040
			0,050	0,045
			0,063	0,050
0,063		0,063	0,063	0,056
			0,080	0,063
			0,100	0,070
0,100		0,100	0,100	0,080
			0,110	0,090
			0,120	0,100
		0,120	0,120	0,105
			0,140	0,110
			0,160	0,115
0,160		0,160	0,160	0,120
			0,180	0,130
		0,200	0,200	0,140
			0,220	0,150
			0,250	0,160
0,250		0,250	0,250	0,170
			0,280	0,180
		0,320	0,320	0,190
			0,360	0,200
		0,400	0,400	0,210
0,400		0,400	0,400	0,220
			0,450	0,240
		0,500	0,500	0,250
			0,560	0,260
		0,630	0,630	0,280
0,630		0,630	0,630	0,300
			0,700	0,320
		0,800	0,800	0,340
			0,900	0,360
		1,000	1,000	0,380
1,000		1,000	1,000	0,400
1,00		1,00	1,00	0,420
			1,10	0,450
		1,20	1,20	0,480
			1,40	0,500
		1,60	1,60	0,530
1,60		1,60	1,60	0,560
			1,80	0,600
		2,00	2,00	0,630
			2,20	0,670
		2,50	2,50	0,700
2,50		2,50	2,50	0,750
			2,80	0,800
				0,850
				0,900
				0,950
				1,000
				1,00
				1,05
				1,10
				1,15
				1,20
				1,30
				1,40
				1,50
				1,60
				1,70
				1,80
				1,90
				2,00
				2,10
				2,20
				2,40
				2,50
				2,60
				2,80
				3,00

		3,20	3,20	3,20
			3,60	3,40
				3,60
				3,80
4,00	4,00	4,00	4,00	4,00
				4,20
			4,50	4,50
				4,80
	5,00	5,00	5,00	5,00
				5,30
			5,60	5,60
				6,00
6,30	6,30	6,30	6,30	6,30
				6,70
			7,00	7,00
				7,50
	8,00	8,00	8,00	8,00
				8,50
			9,00	9,00
				9,50
10,00	10,00	10,00	10,00	10,00
10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
				10,5
			11,0	11,0
				11,5
	12,0	12,0	12,0	12,0
				13,0
			14,0	14,0
				15,0
16,0	16,0	16,0	16,0	16,0

3. В стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки номинальные диаметры устанавливаются в зависимости от требуемой точности округлением до первого или второго десятичного знака числовых значений табл.1. Правила округления - по [СТ СЭВ 543-77](#).

4. По требованию потребителя допускается в стандартах и технических условиях на проволоку, предназначенную для накатки и нарезания резьбы, холодной высадки и других целей, устанавливать номинальные диаметры, не предусмотренные табл.1.

5. Предельные отклонения номинальных диаметров проволоки в зависимости от поля допуска и точности изготовления должны соответствовать табл.2 и 3.

Таблица 2

Интервал диаметров	мм									
	Предельное отклонение									
	Поле допуска									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
0,009	±0,002	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,010 до 0,028 включ.	-0,002	-0,003	-0,004	-0,006	-	-	-	-	-	-
Св. 0,028 " 0,090 "	-	-0,003	-0,004	-0,006	-0,010	-	-	-	-	-
" 0,090 " 0,300 "	-	-	-	-0,006	-0,010	-0,014	-0,025	-0,040	-	-
" 0,300 " 1,000 "	-	-	-	-	-0,010	-0,014	-0,025	-0,040	-0,060	-
" 1,00 " 3,00 "	-	-	-	-	-	-0,014	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
" 3,00 " 6,00 "	-	-	-	-	-	-0,018	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
" 6,00 " 10,00 "	-	-	-	-	-	-0,022	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
" 10,0 " 16,0 "	-	-	-	-	-	-0,027	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180

Таблица 3

Интервал диаметров	мм									
	Предельное отклонение									
	Поле допуска									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
0,009	±0,001	-	-	-	-	-	-	-	-	-
0,010 до 0,028 включ.	-	-	±0,002	±0,003	-	-	-	-	-	-

Св. 0,028 " 0,090 "	-	-	±0,002	±0,003	±0,005	-	-	-	-	-
0,090 " 0,300 "	-	-	-	±0,003	±0,005	±0,007	±0,012	±0,020	-	-
0,300 " 1,000 "	-	-	-	-	±0,005	±0,007	±0,012	±0,020	±0,030	-
1,00 " 3,00 "	-	-	-	-	-	±0,007	±0,012	±0,020	±0,030	±0,050
3,00 " 6,00 "	-	-	-	-	-	±0,009	±0,015	±0,024	±0,037	±0,060
6,00 " 10,00 "	-	-	-	-	-	±0,011	±0,018	±0,029	±0,045	±0,075
10,0 " 16,0 "	-	-	-	-	-	±0,013	±0,021	±0,035	±0,055	±0,090

6. В стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки допускается округление величины предельных отклонений до сотых долей миллиметра.

1-6. (Измененная редакция, Изм. N 1).

7. Овальность проволоки не должна превышать половины поля допуска по диаметру. В стандартах и технических условиях на проволоку общего назначения допускается повышенная овальность при условии, что она не выводит проволоку за предельные отклонения по диаметру.

8. Предельные отклонения в стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки могут задаваться числовыми значениями по табл.2 и 3 и обозначением, которое включает поле допуска (или) и квалитет.

Минусовые предельные отклонения обозначаются 3, 4, ..., 12, двухсторонние 5, 6, ..., 12.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:
официальное издание
Проволока металлическая. Часть 1: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003