

ГОСТ 1133-71. СТАЛЬ КОВАНАЯ КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ

1. Настоящий стандарт распространяется на кованую сталь круглого и квадратного сечения a от 40 до 200 мм включительно.
2. Размеры сечения стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1

Примеры условных обозначений стали:

1. **круглой марки У 10 диаметром 40 мм:**

40 ГОСТ 1133—71
Круг—————
У10 ГОСТ 1435—54

2. **квадратной марки У12 со стороной квадрата 60 мм:**

60 ГОСТ 1133—71
Квадрат—————
У12 ГОСТ 1435—54

3. Овальность (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами в одном сечении) круглой стали и ромбичность (разность между диагоналями в одном сечении) квадратной стали не должны превышать 0,6 предельного отклонения по диаметру или стороне квадрата.

4. Диаметр и овальность круглой стали, стороны и диагонали квадратной стали измеряются на расстоянии не менее 100 мм от конца.

5. Прутки поставляются длиной не менее:

0. 1,5 м - при диаметре круга или стороне квадрата до 50 мм;
1. 1,0 м - при диаметре круга или стороне квадрата св. 50 до 75 мм;
2. 0,75 м - при диаметре круга или стороне квадрата св. 75 мм.

Допускается поставка прутков длиной не менее 0,5 м в количестве не более 10% массы партии. По соглашению сторон прутки могут поставляться длиной не менее 0,5 м.

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

0. + 70 мм - для прутков диаметром или со стороной квадрата от 40 до 80 мм;
1. +100 мм - для прутков диаметром или со стороной квадрата св.80 до 150 мм;
2. + 150 мм - для прутков диаметром или со стороной квадрата св.150 мм;
7. Квадратная сталь поставляется с острыми кромками. Допускается поставка квадратной стали с притупленными кромками; притупление не должно превышать 0,15 стороны квадрата.
8. Кривизна прутка не должна превышать 0,5% от длины
9. Видимое скручивание квадратной стали вокруг продольной оси не допускается
10. Марки стали и технические требования установлены соответствующими стандартами.

Таблица 1

ДИАМЕТР ИЛИ СТОРОНА КВАДРАТА В ММ	ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ В ММ	ПЛОЩАДЬ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ В СМ ²		МАССА 1М ПЛОЩАДЬ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ В СМ ³		МАССА 1М	
		СТАЛИ КРУГЛОЙ		СТАЛИ КВАДРАТНОЙ			
		В КГ	В КГ	В КГ	В КГ		
40		12,57	9,86	16,00		12,56	
42		13,85	10,88	17,64		13,85	
45	+2,0	15,90	12,48	20,25		15,90	
48		18,10	14,20	23,04		18,09	
50		19,64	15,42	25,00		19,62	
52		21,24	16,67	27,04		21,23	
55		23,76	18,65	30,25		23,75	
58		26,42	20,74	33,64		26,41	
60		28,27	22,19	36,00		28,26	
63	+2,5	31,17	24,47	39,69		31,16	
65		33,18	26,05	42,25		33,17	
68		36,32	28,51	46,24		36,30	
70		38,48	30,21	49,00		38,46	
73		41,85	32,85	53,29		41,83	
75		44,18	34,68	56,25		44,16	
78		47,78	37,51	60,84		47,76	
80	+3,0	50,27	39,46	64,00		50,24	
83		54,11	42,48	68,89		54,08	
85		56,74	44,54	72,25		56,72	

90		63,62	49,94	81,00	63,58
95		70,88	55,64	90,25	70,85
100	+3,5	78,54	61,65	100,00	78,50
105		86,59	67,97	110,25	86,55
110		95,03	74,60	121,00	94,98
115	+4,0	103,87	81,54	132,25	103,82
120		113,10	88,78	144,00	113,04
125		122,72	96,33	156,25	122,66
130		132,73	10,20	169,00	132,66
135	+4,5	143,14	112,36	182,25	143,07
140		153,94	120,84	196,00	153,86
145		165,13	129,25	210,25	165,05
150	+5,0	176,72	138,72	225,00	176,62
155		188,69	148,10	240,25	188,60
160	+6,0	201,06	157,83	25,00	200,96
165		213,82	167,85	272,25	213,72
170		226,98	178,18	289,00	226,86
175	+7,0	240,53	188,80	306,25	240,41
180		254,47	199,76	324,00	254,34
185		268,80	211,01	342,25	268,67
190		283,53	222,57	361,00	283,38
195	+8,0	298,65	234,44	380,25	298,50
200		314,16	246,62	400,00	314,00

Примечания: Площадь поперечного сечения и масса 1 м прутка вычислены по номинальному размеру, при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см³.