



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1051—73

Издание официальное

БЗ 11—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ

ГОСТ
1051-73

Общие технические условия

Gauged bars. General specifications

ОКП 11 4100 0100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 марта 1973 г. № 625 срок введения установлен

с 01.01.75

Настоящий стандарт распространяется на калиброванный прокат круглого, квадратного и шестигранного профиля из стали: углеродистой и легированной качественной конструкционной; рессорно-пружинной, повышенной и высокой обрабатываемости резанием; углеродистой, легированной и быстрорежущей инструментальной; теплоустойчивой; коррозионно-стойкой, жаростойкой и жаропрочной.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Сортамент проката должен соответствовать ГОСТ 7417, ГОСТ 8559 и ГОСТ 8560.

1.2. Концы прутков должны быть обрезаны.

Заусенцы и загибы, выводящие прутки за номинальные размеры по сечению, не допускаются.

Косина реза должна соответствовать требованиям ГОСТ 7417, ГОСТ 8559, ГОСТ 8560.

При резке на ножницах допускается смятие одного обрезанного конца при условии сохранения размера второго волоченого конца. На волоченом конце допускается утяжка. По согласованию изготовителя с потребителем допускается смятие обоих обрезанных концов. Величина смятия концов не должна выводить размеры поперечного сечения прутков за номинальный размер.

Издание официальное

* ○

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1973

© ИПК Издательство стандартов, 1997

Переиздание с изменениями

С. 2 ГОСТ 1051-73

Длина смятия концов прутков не должна превышать норм, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Размер прутков, мм	Длина смятых концов, мм, не более
До 25	20
Св. 25 до 50	25
Св. 50 до 70	30

На прутках, порезанных на ножницах, допускаются заусенцы, величина которых устанавливается согласованием изготовителя с потребителем.

По требованию потребителя прутки изготовляют с фаской на одном конце, по согласованию изготовителя с потребителем — с фаской на двух концах.

При необходимости размеры фаски устанавливаются согласованием изготовителя с потребителем.

Примеры условных обозначений

Прокат круглый, диаметром 8 мм, качества И12 по ГОСТ 7417, из углеродистой качественной конструкционной стали марки 45, с качеством поверхности группы Б, нагартованный — Н:

8-И12 ГОСТ 7417-75

Круг **45-Б-Н ГОСТ 1051-73**

Прокат квадратный, со стороной квадрата 15 мм, качества Б1 по ГОСТ 8559, из легированной конструкционной стали марки 20Х, с качеством поверхности группы В, термически обработанный — Т:

15-Б1 ГОСТ 8559-75

Квадрат

20Х-В-Т ГОСТ 1051-73

Прокат шестигранный, диаметром вписанного круга 8 мм, качества Б10 ГОСТ 8560, из конструкционной стали повышенной и высокой обрабатываемости резанием марки АСЫ, с качеством поверхности группы В, нагартованный — Н:

8-Б10 ГОСТ 8560-78

Ш
Шестигранник

ГОСТ 1051-73

1.1, 1.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Калиброванный прокат изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

2.1. В соответствии с заказом сталь изготавливается в нагартованном — Н или в термически обработанном состоянии — Т (отожженная, высокоотпущенная, нормализованная с отпуском, закаленная с отпуском, закаленная).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Поверхность калиброванного проката должна быть чистой, гладкой, светлой или матовой, без трещин, плен, закатов и окалины и, в зависимости от качества поверхности, подразделяется на группы, указанные в таблице.

Группа качества поверхности и квалитет оговариваются в заказе.

На поверхности проката допускаются винтообразные следы от правки и волочения, получающиеся в процессе производства и не нарушающие сплошности металла, если глубина их залегания не превышает норм табл. 2, установленных для дефектов поверхности.

Таблица 2

Группа качества поверхности	Квалитет	Допускаемые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	Б9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	Б10		$\frac{1}{2}$ предельных отклонений
Б	Б10, Ш, Б12	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения

Продолжение табл. 2

Группа качества поверхности	Квалитет	Допускаемые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
В	h10, h11	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
В	h12	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом. Кроме того, отдельные мелкие раскованные и раскатанные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения для квалитета h12
			Предельные отклонения для квалитета h11

Примечания:

1. Глубину залегания дефектов считают от фактического размера.
2. На поверхности термически обрабатываемой стали допускается окисная пленка.
3. Допускается уточнение характеристики поверхности по согласованным эталонам с указанием вида и количества дефектов на единицу поверхности.
4. По требованию заказчика сталь изготавливают:
 - а) группы А и Б с нормированной шероховатостью поверхности по R_z не более 20 мкм при базовой длине 2,5 мм по R_a не более 2,5 мкм при базовой длине 0,8 мм и R_a не более 1,25 мкм при базовой длине 0,8 мм по ГОСТ 2789;
 - б) группы Б и В — с наибольшей глубиной залегания дефектов не более половины предельных отклонений по h10 и h11.
5. Допускается производить удаление дефектов путем шлифовки.
6. Калиброванный прокат квалитета h9 изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

2.1; 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.3. Химический состав, макроструктура и твердость проката должны соответствовать ГОСТ 1050, ГОСТ 1414, ГОСТ 1435, ГОСТ 4543, ГОСТ 5949, ГОСТ 5950, ГОСТ 14959, ГОСТ 19265 и ГОСТ 20072.

Примечание. Нормы твердости термически обработанного (нормализованного, нормализованного с отпуском, закаленного с отпуском, закаленного) калиброванного проката, если они не регламентированы стандартами устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

2.4. (Исключен, Иам. № 3).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Общие правила приемки — по ГОСТ 7566.

3.2. Калиброванный прокат принимают партиями, состоящими из стали одной марки, одной плавки, одного размера, одной группы качества поверхности и одного вида обработки. Каждую партию сопровождают документом о качестве по ГОСТ 7566.

Примечание. По согласованию с потребителем в партию могут входить прутки или мотки одной марки стали нескольких плавок.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.3. Для проверки качества проката от партии прутков или мотков отбирают выборку в соответствии со стандартами на соответствующую марку стали, перечисленными в п. 2.3 со следующим дополнением:

для контроля твердости и шероховатости — три прутка или мотка, если в стандартах, перечисленных в п. 2.3, не оговорено большее количество.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания по ГОСТ 7566. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Методы контроля должны соответствовать стандартам на соответствующие марки стали, перечисленные в п. 2.3.

Химический состав калиброванного проката допускается не определять, а переносить его из документа о качестве горячекатаного подката.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2а. От каждого отобранного для контроля прутка или мотка отбирают количество образцов в соответствии со стандартами на соответствующую марку стали, перечисленными в п. 2.3.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

4.2. Проверку качества поверхности проката производят неразрушающими методами контроля или осмотром без применения увеличительных приборов. При необходимости, применяют светление поверхности напильником или абразивным кругом. Глубина залегания поверхностных дефектов определяется контрольной зачисткой.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.3. Параметры шероховатости поверхности определяют по ГОСТ 2789.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.4. Размеры сечения проката проверяют: на расстоянии не менее 25 см от конца — для прутков немерной длины или мотков;

на расстоянии не менее фактического припуска на длину — для прутков мерной или кратной мерной длины.

Размеры и форму проката проверяют измерительными приборами соответствующей точности.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.5. Твердость проката определяют по ГОСТ 9012.

4.6. Контроль макроструктуры проводят по ГОСТ 10243.

Допускается распространять результаты испытаний проката, прошедшего контроль макроструктуры на крупных горячекатаных профилях проката, на калиброванный прокат.

4.5, 4.6. (Измененная редакция, Изм. № 3).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566 с дополнениями.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.1.1. Маркировочные ярлыки прочно прикрепляют к обвязкам со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман. Допускается прикреплять один ярлык на конец прутка со стороны торца связки.

5.1.2. Транспортирование продукции проводится транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Средства пакетирования (увязка в связки) — по ГОСТ 7566.

При отправке в один адрес двух и более грузовых мест, размеры которых позволяют оформить транспортный пакет с габаритами по ГОСТ 24597, грузовые места должны быть сформированы в транспортные пакеты по ГОСТ 21650.

5.1.1, 5.1.2. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

5.2. Продукция из стали, за исключением коррозионно-стойкой, должна быть покрыта смазкой, предохраняющей ее от коррозии.

По соглашению сторон допускается устанавливать состав применяемых смазок и покрытий, а также производить поставку продукции без смазки.

По требованию потребителя продукция может быть законсервирована в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.Н. Голиков, д-р техн. наук; С.С. Грациановя, руководитель

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 21 марта 1973 г. № 625
3. ВЗАМЕН ГОСТ 1051—59 в части разд. 1 (качество поверхности) и разд. 2 и 3
4. Стандарт унифицирован с БДС 11627—73
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014-78	5.2
ГОСТ 1050-88	2.3
ГОСТ 1414-75	2.3
ГОСТ 1435-90	2.3
ГОСТ 2789-73	2.2, 4.3
ГОСТ 4543-71	2.3
ГОСТ 5949-75	2.3
ГОСТ 5950-73	2.3
ГОСТ 7417—75	1.1; 1.2
ГОСТ 7566-81	3.1; 3.2; 3.4; 5.1; 5.1.2
ГОСТ 8559-75	1.1; 1.2
ГОСТ 8560—78	1.1; 1.2
ГОСТ 9012-59	4.5
ГОСТ 10243-75	4.6
ГОСТ 14959-79	2.3
ГОСТ 19265—73	2.3
ГОСТ 20072-74	2.3

Продолжение

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 21650-76 ГОСТ 24597-81	5.1.2 5.1.2

6. Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)
7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в апреле 1977 г., декабре 1985 г., декабре 1989 г. (ИУС 5-77, 3-86, 2-90)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95 Сдано в набор 22.01.97 Подписано в печать 19.02.97
Уел. печ. л. 0,70. Уч.-изд. л. 0,60. Тираж 447 экз. С173. Зак. 139

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.