

ГОСТ 4543-71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5)

Настоящий стандарт распространяется на прокат горячекатаный и кованный диаметром или толщиной до 250 мм, калиброванный и со специальной отделкой поверхности из легированной конструкционной стали, применяемый в термически обработанном состоянии.

В части норм химического состава стандарт распространяется на все другие виды проката, слитки, поковки и штамповки.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. В зависимости от химического состава и свойств конструкционная сталь делится на категории:

качественная;
высококачественная - А;
особовысококачественная - Ш.
Примечания:

1. К особовысококачественной стали относят сталь электрошлакового переплава.

2. (Исключен, Изм. N 2).

1.2. В зависимости от основных легирующих элементов сталь делится на группы: хромистая, марганцовистая, хромомарганцовая, хромокремнистая, хромомолибденовая и хромомолибденованадиевая, хромованадиевая, никельмолибденовая, хромоникелевая и хромоникелевая с бором, хромокремнемарганцовая и хромокремнемарганцовоникелевая, хромомарганцовоникелевая и хромомарганцовоникелевая с титаном и бором, хромоникельмолибденовая, хромоникельмолибденованадиевая и хромоникельванадиевая, хромоалюминиевая и хромоалюминиевая с молибденом, хромомарганцовоникелевая с молибденом и титаном.

(Измененная редакция, Изм. N 4).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

1.3. По видам обработки прокат делят на:

горячекатаный и кованный (в том числе с обточенной или ободранной поверхностью);

калиброванный;

со специальной отделкой поверхности.

1.4. В зависимости от качества поверхности горячекатаный и кованный прокат изготавливают групп: 1, 2, 3.

1.5. По состоянию материала прокат изготавливают:

без термической обработки;

термически обработанный - ТО;

нагартованный - Н (для калиброванного и со специальной отделкой поверхности проката).

1.3-1.5. (Измененная редакция, Изм. N 5).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

2а. СОСТАМЕНТ

2а.1. Сортамент проката должен соответствовать требованиям ГОСТ 2591, ГОСТ 2590, ГОСТ 2879, ГОСТ 103, ГОСТ 1133, ГОСТ 7417, ГОСТ 8559, ГОСТ 8560, ГОСТ 14955 и другой нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

Примеры условных обозначений:

Прокат горячекатаный, квадратный, со стороной квадрата 46 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2591, из стали марки 18ХГТ, группы качества поверхности 2, термически обработанный ТО:

$$\text{Полоса} \frac{20 \times 75 \text{ ГОСТ } 103-76}{25\text{ХГТ-3-1} \text{ ГОСТ } 4543-71}$$

То же, круглый, диаметром 80 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590, из стали марки 18Х2Н4МА, группы качества поверхности 1, вариант механических свойств 2, термически обработанный ТО:

$$\text{Круг} \frac{h11-15 \text{ ГОСТ } 7417-75}{40\text{ХН2А-В-М-Н} \text{ ГОСТ } 4543-71}$$

То же, полосовой, толщиной 20 мм, шириной 75 мм по ГОСТ 103, из стали марки 25ХГТ, группы качества поверхности 3, вариант механических свойств 1, без термической обработки:

$$\text{Круг} \frac{h9-8,5 \text{ ГОСТ } 14955-77}{12\text{ХН3А-В-П-ТО} \text{ ГОСТ } 4543-71}$$

Прокат калиброванный, круглый, диаметром 15 мм, с предельными отклонениями по h11 по ГОСТ 7417, из стали марки 40ХН2МА, качества поверхности группы Б по ГОСТ 1051, с контролем механических свойств М, нагартованный Н:

$$\text{Круг} \frac{h11-15 \text{ ГОСТ } 7417-75}{40\text{ХН2А-В-М-Н} \text{ ГОСТ } 4543-71}$$

Прокат со специальной отделкой поверхности, круглый, диаметром 8,5 мм, с предельными отклонениями по h9 и качеством поверхности группы В по ГОСТ 14955, из стали марки 12ХН3А, с нормированной прокаливаемостью П, термически обработанный ТО:

$$\text{Круг} \frac{h9-8,5 \text{ ГОСТ } 14955-77}{12\text{ХН3А-В-П-ТО} \text{ ГОСТ } 4543-71}$$


Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат из стали легированной конструкционной изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

2.2. Марки и химический состав стали должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица 1

Группа стали	Марка стали	Массовая доля элементов, %									
		Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Алюминий	Титан	Ванадий	
Хромистая	15X	0,12-0,18	0,17-0,37	0,40-0,70	0,70-1,00	-	-	-	-	-	
	15XA	0,12-0,17	0,17-0,37	0,40-0,70	0,70-1,00	-	-	-	-	-	
	20X	0,17-0,23	0,17-0,37	0,50-0,80	0,70-1,00	-	-	-	-	-	
	30X	0,24-0,32	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	30XPA	0,27-0,33	0,17-0,37	0,50-0,80	1,00-1,30	-	-	-	-	-	
	35X	0,31-0,39	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	38XA	0,35-0,42	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	40X	0,36-0,44	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	45X	0,41-0,49	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	50X	0,46-0,54	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	Марганцовистая	15Г	0,12-0,19	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-
		20Г	0,17-0,24	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-
		25Г	0,22-0,30	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-
30Г		0,27-0,35	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-	
35Г		0,32-0,40	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-	
40Г, 40ГР		0,37-0,45	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-	
45Г		0,42-0,50	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-	
50Г		0,48-0,56	0,17-0,37	0,70-1,00	-	-	-	-	-	-	
10Г2		0,07-0,15	0,17-0,37	1,20-1,60	-	-	-	-	-	-	
30Г2		0,26-0,35	0,17-0,37	1,40-1,80	-	-	-	-	-	-	
35Г2		0,31-0,39	0,17-0,37	1,40-1,80	-	-	-	-	-	-	
40Г2		0,36-0,44	0,17-0,37	1,40-1,80	-	-	-	-	-	-	
45Г2		0,41-0,49	0,17-0,37	1,40-1,80	-	-	-	-	-	-	
50Г2		0,46-0,55	0,17-0,37	1,40-1,80	-	-	-	-	-	-	
47ГТ		0,44-0,52	0,10-0,22	0,90-1,20	-	-	-	-	0,06-0,12	-	



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Хромомарганцовая	18ХГ	0,15-0,21	0,17-0,37	0,90-1,20	0,90-1,20	-	-	-	-	-
	18ХГТ	0,17-0,23	0,17-0,37	0,80-1,10	1,00-1,30	-	-	-	0,03-0,09	-
	20ХГР	0,18-0,24	0,17-0,37	0,70-1,00	0,75-1,05	-	-	-	-	-
	27ХГР	0,25-0,31	0,17-0,37	0,70-1,00	0,70-1,00	-	-	-	-	-
	25ХГТ	0,22-0,29	0,17-0,37	0,80-1,10	1,00-1,30	-	-	-	0,03-0,09	-
	30ХГТ	0,24-0,32	0,17-0,37	0,80-1,10	1,00-1,30	-	-	-	0,03-0,09	-
	40ХГТР	0,38-0,45	0,17-0,37	0,80-1,00	0,80-1,10	-	-	-	0,03-0,09	-
	25ХГМ	0,23-0,29	0,17-0,37	0,90-1,20	0,90-1,20	-	0,20-0,30	-	-	-
	38ХГМ	0,34-0,40	0,17-0,37	0,60-0,90	0,80-1,10	-	0,15-0,25	-	-	-
Хромокремнистая	33ХС	0,29-0,37	1,0-1,4	0,30-0,60	1,30-1,60	-	-	-	-	-
	38ХС	0,34-0,42	1,0-1,4	0,30-0,60	1,30-1,60	-	-	-	-	-
	40ХС	0,37-0,45	1,2-1,6	0,30-0,60	1,30-1,60	-	-	-	-	-
Хромомолибденовая и хромомолибдено-ванадиевая	15ХМ	0,11-0,18	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	0,40-0,55	-	-	-
	20ХМ	0,15-0,25	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	0,15-0,25	-	-	-
	30ХМ	0,26-0,34	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	0,15-0,25	-	-	-
	30ХМА	0,26-0,33	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	0,15-0,25	-	-	-
	35ХМ	0,32-0,40	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	0,15-0,25	-	-	-
	38ХМ	0,35-0,42	0,17-0,37	0,35-0,65	0,90-1,30	-	0,20-0,30	-	-	-
	30Х3МФ	0,27-0,34	0,17-0,37	0,30-0,60	2,30-2,70	-	0,20-0,30	-	-	0,06-0,12
	40ХМФА	0,37-0,44	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	0,20-0,30	-	-	0,10-0,18
Хромованадиевая	15ХФ	0,12-0,18	0,17-0,37	0,40-0,70	0,80-1,10	-	-	-	-	0,06-0,12
	40ХФА	0,37-0,44	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	-	-	-	-	0,10-0,18
Никельмолибденовая	15Н2М (15НМ)	0,10-0,18	0,17-0,37	0,40-0,70	-	1,5-1,9	0,20-0,30	-	-	-
	20Н2М (20НМ)	0,17-0,25	0,17-0,37	0,40-0,70	-	1,5-1,9	0,20-0,30	-	-	-
Хромоникелевая и хромоникелевая с бором	12ХН	0,09-0,15	0,17-0,37	0,30-0,60	0,40-0,70	0,50-0,80	-	-	-	-
	20ХН	0,17-0,23	0,17-0,37	0,40-0,70	0,45-0,75	1,0-1,4	-	-	-	-
	40ХН	0,36-0,44	0,17-0,37	0,50-0,80	0,45-0,75	1,0-1,4	-	-	-	-
	45ХН	0,41-0,49	0,17-0,37	0,50-0,80	0,45-0,75	1,0-1,4	-	-	-	-
	50ХН	0,46-0,54	0,17-0,37	0,50-0,80	0,45-0,75	1,0-1,4	-	-	-	-
	20ХНР	0,16-0,23	0,17-0,37	0,60-0,90	0,70-1,10	0,8-1,1	-	-	-	-
	12ХН2	0,09-0,16	0,17-0,37	0,30-0,60	0,60-0,90	1,5-1,9	-	-	-	-
	12ХН3А	0,09-0,16	0,17-0,37	0,30-0,60	0,60-0,90	2,75-3,15	-	-	-	-
	20ХН3А	0,17-0,24	0,17-0,37	0,30-0,60	0,60-0,90	2,75-3,15	-	-	-	-
	30ХН3А	0,27-0,33	0,17-0,37	0,30-0,60	0,60-0,90	2,75-3,15	-	-	-	-
	12Х2Н4А	0,09-0,15	0,17-0,37	0,30-0,60	1,25-1,65	3,25-3,65	-	-	-	-



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

	20X2H4A	0,16-0,22	0,17-0,37	0,30-0,60	1,25-1,65	3,25-3,65	-	-	-	-	
Хромокремне-марганцовая и хромокремне-марганцовоникелевая	20ХГСА	0,17-0,23	0,9-1,2	0,80-1,10	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	25ХГСА	0,22-0,28	0,9-1,2	0,80-1,10	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	30ХГС	0,28-0,35	0,9-1,2	0,80-1,10	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	30ХГСА	0,28-0,34	0,9-1,2	0,80-1,10	0,80-1,10	-	-	-	-	-	
	35ХГСА	0,32-0,39	1,1-1,4	0,80-1,10	1,10-1,40	-	-	-	-	-	
	30ХГСН2А (30ХГСНА)	0,27-0,34	0,9-1,2	1,00-1,30	0,90-1,20	1,4-1,8	-	-	-	-	
Хромомарганцово-никелевая и хромомарганцово-никелевая с титаном и бором	15ХГН2ТА (15ХГНТА)	0,13-0,18	0,17-0,37	0,70-1,00	0,70-1,00	1,4-1,8	-	-	0,03-0,09	-	
	20ХГНР	0,16-0,23	0,17-0,37	0,70-1,00	0,70-1,10	0,8-1,1	-	-	-	-	
	20ХГНТР	0,18-0,24	0,17-0,37	0,80-1,10	0,40-0,70	0,40-0,70	-	-	0,03-0,09	-	
	38ХГН	0,35-0,43	0,17-0,37	0,80-1,10	0,50-0,80	0,70-1,0	-	-	-	-	
	14ХГН	0,13-0,18	0,17-0,37	0,70-1,00	0,80-1,10	0,8-1,1	-	-	-	-	
	19ХГН	0,16-0,21	0,17-0,37	0,70-1,10	0,80-1,10	0,8-1,1	-	-	-	-	
Хромоникель-молибденовая	20ХН2М (20ХНМ)	0,15-0,22	0,17-0,37	0,40-0,70	0,40-0,60	1,6-2,0	0,20-0,30	-	-	-	
	30ХН2МА (30ХНМА)	0,27-0,34	0,17-0,37	0,30-0,60	0,60-0,90	1,25-1,65	0,20-0,30	-	-	-	
	38ХН2МА (38ХНМА)	0,33-0,40	0,17-0,37	0,25-0,50	1,30-1,70	1,3-1,7	0,20-0,30	-	-	-	
	40ХН2МА (40ХНМА)	0,37-0,44	0,17-0,37	0,50-0,80	0,60-0,90	1,25-1,65	0,15-0,25	-	-	-	
	40ХН2МА (40Х1НВА)	0,35-0,42	0,17-0,37	0,30-0,60	1,25-1,65	1,35-1,75	0,20-0,30	-	-	-	
	38ХН3МА	0,33-0,40	0,17-0,37	0,25-0,50	0,80-1,20	2,75-3,25	0,20-0,30	-	-	-	
	18ХН2Н4МА (18ХН2Н4ВА)	0,14-0,20	0,17-0,37	0,25-0,55	1,35-1,65	4,0-4,4	0,30-0,40	-	-	-	
	25ХН2Н4МА (25ХН2Н4ВА)	0,21-0,28	0,17-0,37	0,25-0,55	1,35-1,65	4,0-4,4	0,30-0,40	-	-	-	
	Хромоникель-молибдено-ванадиевая и хромоникель-ванадиевая	30ХН2МФА (30ХН2ВФА)	0,27-0,34	0,17-0,37	0,30-0,60	0,60-0,90	2,0-2,4	0,20-0,30	-	-	0,10-0,18
		36ХН2МФА (36ХН1МФА)	0,33-0,40	0,17-0,37	0,25-0,50	1,30-1,70	1,3-1,7	0,30-0,40	-	-	0,10-0,18
38ХН3МФА		0,33-0,40	0,17-0,37	0,25-0,50	1,20-1,50	3,0-3,5	0,35-0,45	-	-	0,10-0,18	
45ХН2МФА (45ХНМФА)		0,42-0,50	0,17-0,37	0,50-0,80	0,80-1,10	1,3-1,8	0,20-0,30	-	-	0,10-0,18	
20ХН4ФА		0,17-0,24	0,17-0,37	0,25-0,55	0,70-1,10	3,75-4,15	-	-	-	0,10-0,18	
Хромоалюминиевая с молибденом	38Х2МЮА (38ХМЮА)	0,35-0,42	0,20-0,45	0,30-0,60	1,35-1,65	-	0,15-0,25	0,7-1,1	-	-	
Хромомарганцово-никелевая с молибденом и титаном	20ХГНМ	0,18-0,23	0,17-0,37	0,70-1,10	0,40-0,70	0,40-0,70	0,15-0,25	-	-	-	
	40ХГНМ	0,37-0,43	0,17-0,37	0,50-0,80	0,60-0,90	0,70-1,1	0,15-0,25	-	-	-	
	25ХГНМТ	0,23-0,29	0,17-0,37	0,50-0,80	0,40-0,60	0,8-1,1	0,40-0,50	-	0,04-0,09	-	



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Примечания:

1. Химический состав стали категории Ш должен соответствовать нормам, указанным в табл. 1 для соответствующих марок стали.

2. В обозначении марок первые две цифры указывают среднюю массовую долю углерода в сотых долях процента, буквы за цифрами означают: Р - бор, Ю - алюминий, С - кремний, Т - титан, Ф - ванадий, Х - хром, Г - марганец, Н - никель, М - молибден, В - вольфрам. Цифры, стоящие после букв, указывают примерную массовую долю легирующего элемента в целых единицах. Отсутствие цифры означает, что в марке содержится до 1,5% этого легирующего элемента. Буква А в конце наименования марки обозначает "высококачественная сталь". "Особовысококачественная" сталь обозначается буквой Ш через тире в конце наименования марки. Например, качественная - 30ХГС; высококачественная - 30ХГСА; особовысококачественная - 30ХГС-Ш, 30ХГСА-Ш.

В скобках приведены обозначения марок стали, соответствующие ранее действующим ГОСТ 4543 и техническим условиям.

3. Сталь марок 30Г2, 35Г2, 40Г2, 45Г2, 50Г2 по требованию потребителя допускается поставлять с массовой долей марганца 1,2-1,6%.

4. Для стали марок 20ХГР, 20ХНР, 20ХГНР, 27ХГР и 18Х2Н4МА допускается технологическая добавка титана по расчету (без учета угара) до 0,06%.

5. В сталь, содержащую в обозначении марки букву Р, бор вводится по расчету (без учета угара) в количестве не более 0,005%; при этом остаточная массовая доля его в стали должна быть не менее 0,0010%.

6. В стали, легированной молибденом, марок 38ХМ, 30ХН2МА, 38Х2Н2МА, 40Х2Н2МА, 38ХН3МА, 18Х2Н4МА, 25Х2Н4МА, 30ХН2МФА допускается частичная замена молибдена вольфрамом.

Суммарная массовая доля молибдена и вольфрама, пересчитанного на молибден, из расчета: три весовые части вольфрама заменяют одну весовую часть молибдена, должна соответствовать указанному в табл. 1.

По требованию потребителя изготавливают сталь марок 38ХВ, 30ХН2ВА, 38Х2Н2ВА, 40Х2Н2ВА, 38ХН3ВА, 18Х2Н4ВА, 25Х2Н4ВА, 30ХН2ВФА.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Массовая доля вольфрама в этих сталях должна быть следующая:

30XB* 0,50-0,80%	38XНЗВА 0,50-0,80%
30XН2ВА 0,50-0,80%	18X2Н4ВА 0,80-1,2%
38X2Н2ВА 0,50-0,80%	25X2Н4ВА 0,80-1,2%
40X2Н2ВА 0,60-0,90%	30XН2ВФА 0,50-0,80%

* Вероятно ошибка оригинала. Следует читать "38XB". - Примечание

В указанных марках стали допускается частичная замена вольфрама остаточным молибденом из расчета: одна весовая часть молибдена заменяет три весовые части вольфрама. При этом массовая доля вольфрама должна быть не менее:

38XB 0,30%	38XНЗВА 0,30%
30XН2ВА 0,30%	18X2Н4ВА 0,50%
38X2Н2ВА 0,30%	25X2Н4ВА 0,50%
40X2Н2ВА 0,40%	30XН2ВФА 0,30%

7. Допускается наличие вольфрама до 0,20%, молибдена до 0,15%, титана до 0,03% (за исключением стали марок, перечисленных в примечании 4) и ванадия до 0,05% в сталях, не легированных этими элементами.

8. Сталь марки 38XНЗМФА по заказу потребителя может быть изготовлена с массовой долей молибдена 0,20-0,30%.

9. Массовая доля азота в кислородно-конверторной стали не должна превышать для тонколистового проката и ленты - 0,006%; для остальных видов проката - 0,008%.

10. В соответствии с заказом в стали марок 15X, 20X, 30X, 35X, 40X, 45X, 40XН, 15XФ, 30XМА массовая доля кремния должна быть 0,10-0,37% и в стали марок 20X и 30X массовая доля марганца должна быть 0,40-0,80%.

11. По требованию потребителя в стали, не легированной хромом и никелем, массовая доля марганца может быть уменьшена на величину марганцевого эквивалента, равного:

$$\text{Эм} = 0,3(\text{Cr, \%}) + 0,5(\text{Ni, \%}) + 0,7(\text{Cu, \%}),$$

где Cr, Ni, Cu - остаточная массовая доля хрома, никеля и меди, не превышающая норм табл.2. При этом массовая доля марганца в стали должна быть не менее 0,35%.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4, 5).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

2.3. Массовая доля фосфора, серы, остаточных меди, никеля и хрома в стали всех марок не должна превышать норм, указанных в табл.2.

Таблица 2

Категория стали	Массовая доля элементов, %, не более				
	Фосфор	Сера	Медь	Никель	Хром
Качественная	0,035	0,035	0,30	0,30	0,30
Высококачественная	0,025	0,025	0,30	0,30	0,30
Особовысококачественная	0,025	0,015	0,25	0,30	0,30

Примечания:

1. Для высококачественной стали, выплавленной в основных мартеновских печах и в печах с кислой футеровкой, допускается массовая доля фосфора до 0,030%.

В соответствии с заказом в стали, изготовленной скрап-процессом и скрап-рудным процессом, допускается остаточная массовая доля никеля и хрома не более 0,40% каждого.

2. Качественная сталь всех марок может быть изготовлена с массовой долей серы и фосфора в соответствии с требованиями табл.2 для высококачественной стали. В этом случае к наименованию марки стали добавляется буква А.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.4. В готовом прокате и поковках при соблюдении норм механических свойств и других требований настоящего стандарта допускаются отклонения по химическому составу. Допускаемые отклонения должны соответствовать указанным в табл.3.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Таблица 3

Наименование элементов	Верхняя предельная массовая доля элементов, %	Допускаемые отклонения, %
Углерод	По табл.1	±0,01
Алюминий	По табл.1	±0,10
Кремний	Менее 1,0	±0,02
	1,0 и более	±0,05
Ванадий	0,06-0,12	+0,02
	0,10-0,18	±0,02
Марганец	Менее 1,0	±0,02
	1,0 и более	±0,05
Титан	По табл.1	±0,02
Хром	Менее 1,0	±0,02
	1,0 и более	±0,05
Никель	Менее 2,5	-0,05
	2,5 и более	-0,10
Молибден	По табл.1	±0,02
Вольфрам	По табл.1	±0,05

Примечание. С согласия потребителя в качественной стали допускается отклонение по массовой доле серы и фосфора не более чем на +0,005% каждого.

2.5. Горячекатаный и кованный прокат изготавливают термически обработанными (отожженным, высокоотпущенным, нормализованным или нормализованным с высоким отпуском) и без термической обработки; калиброванный и со специальной отделкой поверхности прокат изготавливают нагартованным или термически обработанным (отожженным, отпущенным, нормализованным, закаленным и отпущенным*).

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.6. Твердость по Бринеллю (НВ) отожженного или высокоотпущенного проката диаметром или толщиной свыше 5 мм должна соответствовать нормам, указанным в табл.4.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Таблица 4

Группа стали	Марка стали	Диаметр отпечатка, мм, не менее	Число твердости, НВ, не более	
Хромистая	15X	4,5	179	
	15XA	4,5	179	
	20X	4,5	179	
	30X	4,4	187	
	30XPA	3,9	241	
	35X	4,3	197	
	38XA	4,2	207	
	40X	4,1	217	
	45X	4,0	229	
	50X	4,0	229	
Марганцовистая	15Г	4,7	163	
	20Г	4,5	179	
	25Г	4,3	197	
	30Г	4,3	197	
	35Г	4,2	207	
	40Г, 40ГР	4,2	207	
	45Г	4,0	229	
	50Г	4,0	229	
	10Г2	4,3	197	
	30Г2	4,2	207	
	35Г2	4,2	207	
	40Г2	4,1	217	
	45Г2	4,0	229	
	50Г2	4,0	229	
	47ГТ	3,8	255	
	Хромомарганцовая	18ХГ	4,4	187
		18ХГТ	4,1	217
20ХГР		4,3	197	
27ХГР		4,1	217	
25ХГТ		4,1	217	
30ХГТ		4,0	229	
40ХГТР		4,0	229	
38ХГМ		+	+	
Хромокремнистая	33ХС	3,9	241	
	38ХС	3,8	255	
	40ХС	3,8	255	
Хромомолибденовая и хромомолибденованадиевая	15ХМ	4,5	179	
	20ХМ	4,5	179	
	30ХМ	4,0	229	
	30ХМА	4,0	229	
	35ХМ	3,9	241	
	38ХМ	3,9	241	
	30Х3МФ	4,0	229	
	40ХМФА	3,7	269	
Хромованадиевая	15ХФ	4,4	187	
	40ХФА	3,9	241	
Никельмолибденовая	15Н2М (15НМ)	4,3	197	
Хромоникелевая и хромоникелевая с бором	12ХН	+	+	
	20ХН	4,3	197	
	40ХН	4,2	207	
	45ХН	4,2	207	
	50ХН	4,2	207	
	12ХН2	4,2	207	
	12ХН3А	4,1	217	
	20ХН3А	3,8	255	
	12ХН4А	3,7	269	
	20ХН4А	3,7	269	
	30ХН3А	3,9	241	
	Хромокремнемарганцовая и хромокремнемарганцовоникелевая	20ХГСА	4,2	207
		25ХГСА	4,1	217
30ХГС		4,0	229	
30ХГСА		4,0	229	
30ХГСН2А (30ХГСНА)		3,8	255	
35ХГСА		3,9	241	
15ХГН2ТА (15ХГНТА)		3,7	269	
Хромомарганцовоникелевая и хромомарганцовоникелевая с титаном и бором	20ХГНР	4,3	197	
	14ХГН	+	+	
	19ХГН	+	+	
	38ХГН	4,0	229	
	20ХН2М (20ХНМ)	4,0	229	
Хромоникельмолибденовая	30ХН2МА (30ХНМА)	3,9	241	
	38Х2Н2МА (38ХНМА)	3,7	269	
	40ХН2МА (40ХНМА)	3,7	269	
	40Х2Н2МА (40Х1НВА)	3,8	255	
	38ХН3МА	3,7	269	
	18Х2Н4МА (18Х2Н4ВА)	3,7	269	
	25Х2Н4МА (25Х2Н4ВА)	3,7	269	
	30ХН2МФА	3,7	269	
	36Х2Н2МФА (36ХН1МФА)	3,7	269	
	38ХН3МФА	3,7	269	
	45ХН2МФА (45ХНМФА)	3,7	269	
20ХН4ФА	3,7	269		
Хромоалюминиевая с молибденом	38Х2МЮА (38ХМЮА)	4,0	229	
Хромомарганцовоникелевая с молибденом и титаном	20ХГНМ	+	+	
	40ХГНМ	+	+	
	25ХГНМТ	+	+	



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.rumsk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Примечания:

1. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать прокат без отжига и высокого отпуска с твердостью, соответствующей нормам, указанным в табл.4.
2. Твердость калиброванного проката в отожженном или высокоотпущенном состоянии, а также горячекатаного проката в нормализованном с последующим высоким отпуском состоянии может быть на 15 единиц НВ более указанной в табл.4.
3. Твердость проката из стали марок 20ХНР, 25ХГМ, 20Н2М (20НМ) и 20ХГНТР устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.
4. Норма твердости проката, изготавливаемого в нормализованном состоянии, устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.
5. (Исключен, Изм. N 4).
6. Знак "+" означает, что твердость определяют для накопления данных и результаты испытаний указывают в документе о качестве.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4, 5).

2.7. Твердость нагартованного проката диаметром или толщиной свыше 5 мм должна быть не более НВ 269 (диаметр отпечатка не менее 3,7 мм) или устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем, за исключением проката из стали марок 15Х, 15ХА, 20Х, 30Х, 35Х, 15Г, 18ХГТ, 15ХФ, 38Х2МЮА (38ХМЮА), твердость которого должна соответствовать нормам, указанным в табл.5.

Таблица 5

Марка стали	Диаметр отпечатка, мм, не менее	Число твердости, НВ, не более
15Х, 15ХА	4,1	217
20Х	4,0	229
30Х	3,9	241
35Х	3,8	255
15Г	4,2	207
18ХГТ	4,0	229
15ХФ	4,1	217
38Х2МЮА (38ХМЮА)	3,8	255



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

(Измененная редакция, Изм. N 1, 5).

2.8. Твердость отожженного и нагартованного калиброванного и со специальной отделкой поверхности проката диаметром до 5 мм включительно, а также закаленного с отпуском проката всех размеров устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.9. Механические свойства проката при нормальной температуре, определяемые на продольных термически обработанных образцах или образцах, изготовленных из термически обработанных заготовок, должны соответствовать нормам, указанным в табл.6. Контроль механических свойств калиброванного и со специальной отделкой поверхности проката проводится по требованию потребителя с указанием в условном обозначении буквы М.

Прокат из хромоникельмолибденовой и хромоникельмолибденованадиевой стали дополнительно испытывают на ударную вязкость при нормальной температуре на образцах типа 11 по ГОСТ 9454.

Примечание. Образцы для механических испытаний проката, изготовляемого в закаленном и отпущенном состоянии, термообработке не подвергаются; нормы механических свойств устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Таблица 6

Группа стали	Марка стали	Термообработка				Предел текучести σ_t , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·М/см ²)	Размер сечения заготовок для термической обработки (диаметр круга или сторона квадрата), мм					
		Закалка		Отпуск								не менее				
		Температура, °С		Среда охлаждения	Температура, °С							Среда охлаждения				
1-й закалки или нормализации	закалки															
Хромистая	15X	880	770-820	Вода или масло	180	Воздух или масло	490 (50)	690 (70)	12	45	69 (7)	15				
	15XA	880	770-820	Вода или масло	180	Воздух или масло	635 (65)	780 (80)	11	40	59 (6)	15				
	20X	880	770-820	Вода или масло	180	Воздух или масло	635 (65)	780 (80)	11	40	59 (6)	15				
	30X	860	-	Масло	500	Вода или масло	685 (70)	880 (90)	12	45	69 (7)	25				
	30ХРА	900	860	Масло	200	Воздух	1275 (130)	1570 (160)	9	40	49 (5)	-				
	35X	860	-	Масло	500	Вода или масло	735 (75)	910 (93)	11	45	69 (7)	25				
	38XA	860	-	Масло	550	Вода или масло	785 (80)	930 (95)	12	50	88 (9)	25				
	40X	860	-	Масло	500	Вода или масло	785 (80)	980 (100)	10	45	59 (6)	25				
	45X	840	-	Масло	520	Вода или масло	835 (85)	1030 (105)	9	45	49 (5)	25				
50X	830	-	Масло	520	Вода или масло	885 (90)	1080 (110)	9	40	39 (4)	25					
Марганцовистая	15Г	880	-	Воздух	-	-	245 (25)	410 (42)	26	55	-	25				
	20Г	880	-	Воздух	-	-	275 (28)	450 (46)	24	50	-	25				
	25Г	880	-	Вода или воздух	560	Воздух	295 (30)	490 (50)	22	50	88 (9)	25				
	30Г	860	-	Вода или воздух	600	Воздух	315 (32)	540 (55)	20	45	78 (8)	25				
	35Г	860	-	Вода или воздух	600	Воздух	335 (34)	560 (57)	18	45	69 (7)	25				
	40Г, 40ГР	860	-	Вода или воздух	600	Воздух	355 (36)	590 (60)	17	45	59 (6)	25				
	45Г	850	-	Масло или воздух	600	Воздух	375 (38)	620 (63)	15	40	49 (5)	25				
	50Г	850	-	Масло или воздух	600	Воздух	390 (40)	650 (66)	13	40	39 (4)	25				
	47ГТ	820-870	-	Воздух	-	-	1) 375 (38)	620 (63)	15	40	-	25				
							2) 390 (40)	640 (65)	12	30	-	25				
	10Г2	920	-	Воздух	-	-	245 (25)	420 (43)	22	50	-	25				
	30Г2	880	-	Масло или воздух	600	Воздух	345 (35)	590 (60)	15	45	-	25				
	35Г2	870	-	Масло или воздух	650	Воздух	365 (37)	620 (63)	13	40	-	25				
	40Г2	860	-	Масло или воздух	650	Воздух	380 (39)	660 (67)	12	40	-	25				
	45Г2	850	-	Масло или воздух	650	Воздух	400 (41)	690 (70)	11	40	-	25				
50Г2	840	-	Масло или воздух	650	Воздух	420 (43)	740 (75)	11	35	-	25					
Хромо-марганцовая	18ХГ	880	-	Масло	200	Воздух или масло	735 (75)	880 (90)	10	40	-	15				
	18ХГТ	880-950	870	Масло	200	Воздух или вода	885 (90)	980 (100)	9	50	78 (8)	-				
	20ХГР	880	-	Масло	200	Воздух или масло	785 (80)	980 (100)	9	50	78 (8)	15				
	27ХГР	870	-	Масло	200	Воздух	1175 (120)	1370 (140)	8	45	59 (6)	-				
	25ХГТ	880-950	850	Масло	200	Вода, масло или воздух	1) 980 (100)	1270 (130)	10	50	69 (7)	-				
							2) 1080 (110)	1470 (150)	9	45	59 (6)	-				
	30ХГТ	880-950	850	Масло	200	Вода, масло или воздух	1275 (130)	1470 (150)	9	40	59 (6)	-				
	40ХГТР	840	-	Масло	550	Вода или масло	785 (80)	980 (100)	11	45	78 (8)	25				
25ХГМ	860	-	Масло	200	Воздух	1080 (110)	1180 (120)	10	45	78 (8)	-					
38ХГМ	870	-	Масло	580-620	Воздух	785 (80)	930 (95)	11	-	78 (8)	25					
Хромо-кремнистая	33ХС	920	-	Вода или масло	630	Вода или масло	685 (70)	880 (90)	13	50	78 (8)	25				



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

	38XC	900	-	Вода или масло	630	Вода или масло	735	930	12	50	69	25
	40XC	900	-	Вода или масло	540	Вода или масло	(75) 1) 1080 (110) 2) 1080 (110)	(95) 1230 (125) 1230 (125)	12	40	(7) 34 (3,5) 49 (5)	25
				Изотермическая закалка при 900-910°C в селитре при 330-350°C, затем охлаждение на воздухе								
Хромо-молибденовая и хромо-молибдено-ванадиевая	15XM	880	-	Воздух	650	Воздух	275 (28)	440 (45)	21	55	118 (12)	30
	20XM	880	-	Вода или масло	500	Воздух	590 (60)	780 (80)	12	50	88 (9)	15
	30XM	880	-	Масло	540	Вода или масло	735 (75)	930 (95)	11	45	78 (8)	15
	30XMA	880	-	Масло	540	Вода или масло	735 (75)	930 (95)	12	50	88 (9)	15
	35XM	850	-	Масло	560	Вода или масло	835 (85)	930 (95)	12	45	78 (8)	25
	38XM	850	-	Масло	580	Воздух	885 (90)	980 (100)	11	45	69 (7)	25
	30X3МФ	870	-	Масло	620	Вода или масло	835 (85)	980 (100)	12	55	98 (10)	25
	40XMФА	860	-	Масло	580	Масло	930 (95)	1030 (105)	13	50	88 (9)	25
Хромо-ванадиевая	15XФ	880	760-810	Вода или масло	180	Воздух или масло	540 (55)	740 (75)	13	50	78 (8)	15
	40XФА	880	-	Масло	650	Вода или масло	735 (75)	880 (90)	10	50	88 (9)	25
Никель-молибденовая	15Н2М (15НМ)	860	770-820	Масло	180	Воздух	635 (65)	830 (85)	11	50	78 (8)	15
	20Н2М (20НМ)	860	-	Масло	180	Воздух	685 (70)	880 (90)	10	50	78 (8)	15
Хромо-никелевая и хромо-никелевая с бором	12ХН	910	-	Вода или масло	150-180	Воздух	440 (45)	640 (65)	10	-	88 (9)	-
	20ХН	860	760-810	Вода или масло	180	Вода, масло или воздух	590 (60)	780 (80)	14	50	78 (8)	15
	40ХН	820	-	Вода или масло	500	Вода или масло	785 (80)	980 (100)	11	45	69 (7)	25
	45ХН	820	-	Вода или масло	530	Вода или масло	835 (85)	1030 (105)	10	45	69 (7)	25
	50ХН	820	-	Вода или масло	530	Вода или масло	885 (90)	1080 (110)	9	40	49 (5)	25
	20ХНР	930-950 воздух	780-830	Масло	200	Воздух или масло	980 (100)	1180 (120)	10	50	88 (9)	15
	12ХН2	860	760-810	Вода или масло	180	Воздух или масло	590 (60)	780 (80)	12	50	88 (9)	15
	12ХН3А	860	760-810	Вода или масло	180	Воздух или масло	685 (70)	930 (95)	11	55	88 (9)	15
	20ХН3А	820	-	Масло	500	Вода или масло	735 (75)	930 (95)	12	55	108 (11)	15
	12Х2Н4А	860	760-800	Масло	180	Воздух или масло	930 (95)	1130 (115)	10	50	88 (9)	15
	20Х2Н4А	860	780	Масло	180	Воздух или масло	1080 (110)	1270 (130)	9	45	78 (8)	15
30ХН3А	820	-	Масло	530	Вода или масло	785 (80)	980 (100)	10	50	78 (8)	25	
Хромокремне-марганцовая и хромокремне-марганцово-никелевая	20ХГСА	880	-	Масло	500	Вода или масло	635 (65)	780 (80)	12	45	69 (7)	15
	25ХГСА	880	-	Масло	480	Вода или масло	835 (85)	1080 (110)	10	40	59 (6)	15
	30ХГС	880	-	Масло	540	Вода или масло	835 (85)	1080 (110)	10	45	44 (4,5)	25
	30ХГСА	880	-	Масло	540	Вода или масло	835 (85)	1080 (110)	10	45	49 (5)	25
	35ХГСА			Изотермическая закалка при 880°C в смеси калиевой и натриевой селитры, имеющей температуру 280-310°C, охлаждение на воздухе								
		950 масло	890	Масло	230	Воздух или масло	1275 (130)	1620 (165)	9	40	39 (4)	-
	700 воздух											
	30ХГСН2А (30ХГСНА)	900	-	Масло	260	Воздух или масло	1375 (140)	1620 (165)	9	45	59 (6)	-
Хромо-марганцово-никелевая и хромо-марганцово-никелевая с титаном, молибдено	15ХГН2ТА (15ХГНТА)	960 воздух	840	Масло	180	Воздух или масло	735 (75)	930 (95)	11	55	98 (10)	15



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

М и бором	20ХГНР	930-950 воздух	780-830	Масло	200	Воздух или масло	1080 (110)	1270 (130)	10	50	88 (9)	15
	20ХГНТР	850	-	Масло	200	Масло	980 (100)	1180 (120)	9	50	78 (8)	15
	14ХГН	870	-	Масло	150-180	Воздух	835 (85)	1080 (110)	8	-	78 (8)	-
	19ХГН	870	-	Масло	150-180	Воздух	930 1180-1520 (95) (120-155)		7	-	69 (7)	-
	38ХГН	850	-	Масло	570	Вода или масло	685 (70)	780 (80)	12	45	98 (10)	25
	20ХГНМ	860	-	Масло	150-180	Воздух	930 1180-1570 (95) (120-160)		7	-	59 (6)	-
	40ХГНМ	840	-	Масло	560-620	Воздух	835 (85)	980 (100)	12	-	88 (9)	25
	25ХГНМТ	860	-	Масло	190	Воздух	1080 (110)	1180 (120)	10	40	49 (5)	25
Хромоникель-молибденовая	20ХН2М (20ХНМ)	860	780	Масло	200	Вода или масло	685 (70)	880 (90)	11	50	78 (8)	15
	30ХН2МА (30ХНМА)	860	-	Масло	530	Воздух	785 (80)	980 (100)	10	45	78 (8)	15
	38ХН2МА (38ХНМА)	870	-	Масло	580	Воздух или масло	930 (95)	1080 (110)	12	50	78 (8)	25
	40ХН2МА (40ХНМА)	850	-	Масло	620	Вода или масло	1) 930 (95) 2) 835	1080 (110) 980	12	50	78 (8) 98	25
	40ХН2МА (40Х1НВА)	870	-	Масло	600	Вода или масло	(85) 930 (95)	(100) 1080 (110)	12	55	98 (10)	25
	38ХН3МА	850	-	Масло	590	Воздух	980 (100)	1080 (110)	12	50	78 (8)	25
	18ХН4МА (18ХН4ВА)	950	860	Воздух	200	Воздух или масло	1) 835 (85)	1130 (115)	12	50	98 (10)	15
	25ХН4МА (25ХН4ВА)	950 воздух 850	860	Масло	550	Воздух или масло	2) 785 (80)	1030 (105)	12	50	118 (12)	15
				Масло	560	Масло	930 (95)	1080 (110)	11	45	88 (9)	25
Хромоникель-молибдено-ванадиевая и хромоникель-ванадиевая	30ХН2МФА	860	-	Масло	680	Воздух	785 (80)	880 (90)	10	40	88 (9)	25
	36ХН2МФА (36ХН1МФА)	850	-	Масло	600	Воздух	1080 (110)	1180 (120)	12	50	78 (8)	25
	38ХН3МФА	850	-	Масло	600	Воздух	1080 (110)	1180 (120)	12	50	78 (8)	25
	45ХН2МФА (45ХНМФА)	860	-	Масло	460	Масло	1) 1275 (130) 2) 1325	1420 (145) 1470	7	35	39 (4) 39	-
	20ХН4ФА	850	-	Масло	630	Вода	(135) 685 (70)	(150) 880 (90)	7	35	(4) 98 (10)	-
Хромо-алюминиевая с молибденом	38Х2МЮА (38ХМЮА)	940	-	Вода или масло	640	Вода или масло	835 (85)	980 (100)	14	50	88 (9)	30

Примечания:

1. При термической обработке заготовок по режимам, указанным в табл.6, допускаются следующие отклонения по температуре нагрева:

при закалке	$\pm 15^{\circ}\text{C}$
при низком отпуске	$\pm 30^{\circ}\text{C}$
при высоком отпуске	$\pm 50^{\circ}\text{C}$.

2. Закалку на воздухе заготовок из стали марки 18ХН4МА, вырезанных из проката размером 80 мм и более, разрешается проводить в обойме.

3. Нормы механических свойств относятся к образцам, отобранным от проката диаметром или толщиной до 80 мм включительно.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

При испытании проката диаметром или толщиной свыше 80 до 150 мм допускается понижение относительного удлинения на 2 абс. %, относительного сужения на 5 абс. % и ударной вязкости на 10% по сравнению с нормами, указанными в табл.6.

Для проката диаметром или толщиной 151 мм и выше допускается понижение относительного удлинения на 3 абс. %, относительного сужения на 10 абс. % и ударной вязкости на 15%.

Нормы механических свойств проката диаметром или толщиной свыше 100 мм, перекатанного или перекованного на квадрат размером 90-100 мм, должны соответствовать указанным в табл.6.

Для проката с нормируемым временным сопротивлением не менее 1180 Н/мм² (120 кгс/мм²) допускается снижение норм ударной вязкости на 9,8 Дж/см² (1 кгс·м/см²) при одновременном повышении временного сопротивления не менее чем на 98 Н/мм² (10 кгс/мм²).

4. Нормы ударной вязкости приведены для образцов типа 1 по ГОСТ 9454.

5. По согласованию изготовителя с потребителем при определении механических свойств проката допускается изменение режима термической обработки, указанного в табл.6, с соответствующей корректировкой норм механических свойств.

6. Допускается перед закалкой производить нормализацию. Для проката, предназначенного для закалки токами высокой частоты, нормализации перед закалкой производят с согласия потребителя.

7. Допускается проводить испытания проката из стали всех марок после одинарной закалки, при условии соблюдения норм, приведенных в табл.6.

8. В тех случаях, когда при испытании на растяжение на металле не обнаруживается участок текучести и нельзя определить предел текучести (σ_T), допускается определять условный предел текучести ($\sigma_{0.2}$).

9. Прокат сечением менее указанного в табл.6 подвергают термической обработке в полном сечении.

10. В графе "Размеры сечения заготовок для термической обработки (круг или квадрат)" знак "-" означает, что термическая обработка производится на готовых образцах.

11. Варианты механических свойств проката из стали марок 25ХГТ, 40ХС, 40ХН2МА (40ХНМА), 18Х2Н4МА (18Х2Н4ВА), 47ГТ и 45ХН2МФА (45ХНМФА) указывает потребитель. При отсутствии указания варианта механических свойств он выбирается изготовителем.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

12. Для проката из стали марки 45ХН2МФА (45ХНМФА) с вариантом механических свойств 2 допускается проводить вторую закалку при температуре 860°С с охлаждением в масле.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4, 5).

2.10. Прокат из стали марок 15Х, 20Х, 30Х, 30ХРА, 35Х, 40Х, 45Х, 18ХГТ, 20ХГР, 27ХГР, 30ХГТ, 25ХГМ, 38ХС, 30ХМА, 40ХФА, 12ХН3А, 20ХН3А, 12Х2Н4А и 30ХГСА изготавливают по требованию потребителя с нормированной прокаливаемостью в пределах полной марочной полосы (пунктирная линия) или суженной полосы (сплошная линия) с указанием в условном обозначении буквы П.

Полосы прокаливаемости и диаметры проката, имеющего после объемной закалки в воде и в масле такую же твердость, как и торцовый образец, на соответствующем расстоянии от охлаждаемого торца образца, и место измерения твердости по сечению проката приведены на черт.1-18 приложения 1.

Пределы колебаний твердости (максимальной и минимальной) по длине торцовых образцов для суженной и марочной полос прокаливаемости приведены в приложении 2.

Для проката из стали марки 30ХРА нормы прокаливаемости устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем.

Примечания:

1. По согласованию изготовителя с потребителем при изготовлении проката с контролем на прокаливаемость допускается не проводить контроль механических свойств при условии соответствия этих свойств нормам, указанным в табл.6.
2. Испытание на прокаливаемость проката из стали всех марок, за исключением боросодержащих, допускается не проводить при условии соответствия норм прокаливаемости требованиям настоящего стандарта.

При согласовании изготовителя с потребителем пределы колебаний твердости (максимальной и минимальной) по длине торцовых образцов могут быть изменены.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 5).

2.11. На поверхности проката группы качества поверхности 1 местные дефекты должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой, ширина которой должна быть не менее пятикратной глубины.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Глубина зачистки дефектов, считая от фактического размера, не должна превышать норм, указанных в табл.7. В одном сечении проката размером (диаметром или толщиной) более 140 мм допускается не более двух зачисток максимальной глубины.

Таблица 7

Размер проката, мм	Глубина зачистки дефектов, не более	
	Прокат из качественной и высококачественной стали	Прокат из особовысококачественной стали
Св. 200	6% размера	3% размера
От 140 до 200	5% размера	3% размера
" 80 " 140	Суммы предельных отклонений	Половины суммы предельных отклонений
Менее 80	Половины суммы предельных отклонений	

На поверхности проката допускаются без зачистки отдельные мелкие риски, вмятины и рябизна в пределах половины суммы предельных отклонений. Волосовины не допускаются.

На поверхности проката группы качества поверхности 2 допускаются без зачистки отдельные мелкие риски, вмятины и рябизна в пределах половины суммы предельных отклонений, а также мелкие волосовины глубиной, не превышающей 1/4 суммы предельных отклонений на размер, но не более 0,2 мм. На поверхности проката из особовысококачественной стали волосовины не допускаются. Остальные требования к поверхности - как для проката группы качества поверхности 1.

На поверхности проката группы качества поверхности 3 местные дефекты не допускаются, если их глубина, определяемая контрольной запиловкой и вырубкой, считая от номинального размера, превышает нормы, указанные в табл.8.

Таблица 8

Размер проката, мм	Глубина залегания дефектов, не более	
	проката из качественной и высококачественной стали	проката из особовысококачественной стали
100 и более	Суммы предельных отклонений	Минусового допуска
Менее 100	Минусового допуска	

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.12. (Исключен, Изм. N 5).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

2.13. Качество поверхности и требования по обрезке концов калиброванного проката должны соответствовать ГОСТ 1051, проката со специальной отделкой поверхности - ГОСТ 14955.

2.14. Обезуглероживание проката с обточенной, ободранной и шлифованной поверхностью и проката со специальной отделкой поверхности, в том числе проката, предназначенного для закалки током высокой частоты, не допускается.

По требованию потребителя в прокате, изготавливаемом без обточки, обдирки и шлифовки, с массовой долей углерода более 0,3% (по нижнему пределу) проверяют глубину общего обезуглероженного слоя (феррит + переходная зона), которая не должна превышать 1,5% диаметра или толщины.

2.13, 2.14. (Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

2.15. Прокат сортовой должен быть обрезан. Допускаются смятые концы и заусенцы. Косина реза проката размером до 30 мм не регламентируется, свыше 30 мм - не должна превышать 0,1 диаметра или толщины. Прокат сортовой размером до 40 мм немерной длины допускается изготавливать с необрезными концами.

По требованию потребителя сортовой прокат изготавливают:

с нормированной величиной смятия концов не более 70 мм;

размером до 140 мм без заусенцев и смятых концов.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.16. Прокат группы качества поверхности 1 испытывают на осадку в горячем состоянии.

Примечание. Предприятие-изготовитель может не проводить испытание на осадку проката размером более 80 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

2.17. Макроструктура проката при проверке на протравленных темплетях или в изломе не должна иметь усадочной раковины, рыхлости, пузырей, трещин, расслоений, шлаковых включений и флокенов и должна соответствовать требованиям, указанным в табл.9.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Таблица 9

Категория стали	Макроструктура проката в баллах, не более							
	Центральная пористость	Точечная неоднородность	Ликвационный квадрат	Общая пятнистая ликвация	Краевая пятнистая ликвация	Подушечная ликвация	Подкорковые пузыри	Межкристаллитные трещины
Качественная	3	3	3	1	1	1	Не допускаются	
Высококачественная	2	2	2	Не допускается		1	Не допускаются	
Особовысококачественная	1	1	1	Не допускаются				

Примечания:

1. В прокате из высококачественной стали марок 30ХГСА, 35ХГСА, 25ХГСА и 20ХГСА допускается ликвационный квадрат не более балла 3, прокате из стали высококачественной марки 38Х2МЮА - краевая и общая пятнистая ликвация не более балла 2.
2. В прокате из особовысококачественной стали допускается послынная кристаллизация и светлый контур не более балла 3.
3. В прокате, предназначенном для холодной механической обработки, допускаются подкорковые пузыри на глубину не более половины допуска на диаметр или толщину.
4. В прокате из стали марок 12Х2Н4МА и 25Х2Н4МА размером более 160 мм допустимая степень развития межкристаллитных трещин устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.
5. Допускается проводить проверку макроструктуры проката методом ультразвукового контроля (УЗК).

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4, 5).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

2.18. По требованию потребителя прокат поставляют:

- а) с суженными по сравнению с указанными в табл.1 пределами массовых долей углерода и легирующих элементов, по заказам предприятий Минавтосельхозмаша, без учета допускаемых отклонений по углероду, предусмотренных табл.3;
- б) с массовой долей серы и фосфора не более 0,025% каждого в качественной стали. В этом случае к обозначению марки добавляется в конце буква А;
- в) с массовой долей серы не более 0,015% в высококачественной и не более 0,012% - в особовысококачественной стали;
- г) с массовой долей фосфора не более 0,020% в высококачественной и не более 0,012% - в особовысококачественной стали;
- д) с ограничением массовой доли серы по нижнему пределу не менее 0,020% в качественной стали;
- е) с массовой долей меди не более 0,20% в прокате, предназначенном для горячей обработки давлением;
- ж) в травленном виде;
- з) с нормированной чистотой по неметаллическим включениям;
- и) с определением механических свойств в прокате размером более 80 мм на поперечных образцах;
- к) с нормированной твердостью, не предусмотренной табл.4, в состоянии поставки, а также с твердостью меньшей по сравнению с указанной в табл.4;
- л) с определением ударной вязкости при нормальной температуре на образцах типа 11 по ГОСТ 9454 для стали групп, не предусмотренных п.2.9;
- м) с определением ударной вязкости при температуре минус 60°С и определением доли вязкой составляющей в изломе образцов типа 1 по ГОСТ 9454 (для проката, предназначенного для машин и механизмов северного исполнения);
- н) с нормированной чистотой стали по волосовинам, выявляемым на поверхности деталей магнитным методом или травлением. Загрязненность стали не должна превышать норм, указанных в табл.10;



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

о) с нормированной величиной аустенитного зерна, которая не должна быть крупнее номера 5; величина аустенитного зерна для стали марки 38Х2МЮА (38ХМЮА) должна быть не крупнее номера 4. Допускается присутствие зерен 3 номера, занимающих площадь на шлифе менее 10%;

п) с контролем обрабатываемости;

р) с нормированной прокаливаемостью для проката из стали марок, не вошедших в п.2.10;

Таблица 10

Общая площадь контролируемой поверхности детали, см ²	Количество допустимых волосовин в стали			Максимальная длина волосовин, мм, в стали		Суммарная протяженность волосовин, мм, в стали		
	качественной	высококачественной	особовысококачественной	качественной и высококачественной	особо-высококачественной	качественной	высококачественной	особо-высококачественной
До 50	5	2	1	6	3	10	5	3
Св. 50-100	6	3	2	7	3	10	8	5
" 100-200	8	4	2	8	4	20	10	6
" 200-300	10	6	3	9	4	30	15	8
" 300-400	11	8	4	10	5	40	20	10
" 400-600	12	9	5	12	6	60	30	18
" 600-800	13	10	5	14	6	80	40	24
" 800-1000	15	11	6	15	7	100	50	30

Примечания:

1. На каждые последующие 200 см² контролируемой поверхности готовых деталей, площадь которых превышает 1000 см², допускается дополнительно не более одной волосовины, протяженностью не более указанной для площади 1000 см² с соответствующим увеличением суммарной протяженности волосовин.

2. На деталях с площадью поверхности свыше 200 см² допускается на участках поверхности площадью 10 см² не более пяти волосовин для качественной и высококачественной стали и не более трех волосовин для особовысококачественной стали.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

- с) с контролем макроструктуры травлением и по излому одновременно;
- т) с контролем на шиферность в изломе;
- у) с контролем полосчатости и ферритно-перлитной структуры и видманшtedтовой структуры;
- ф) в улучшенном состоянии (закалка+отпуск).
- ц) с нормированием массовой доли азота в стали, выплавленной в электропечах;
- ш) с определением массовой доли остаточных вольфрама, ванадия, титана, молибдена на каждой плавке.

Примечание. Нормы по подпунктам *а, з, и, к, л, м, р, с, у, ф, ц*, методы контроля чистоты стали по волосовинам (подпункт *н*), контроля обрабатываемости (подпункт *п*), шиферности в изломе (подпункт *т*), полосчатости и видманшtedтовой структуры (подпункт *у*), если они не оговорены специальными стандартами на металлопрокат, устанавливаются по согласованию изготовителя с потребителем или оформляются соответствующей технической документацией, утверждаемой в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 5).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. (Исключен, Изм. N 2).

3.2. Прутки, полосы и мотки принимают партиями, состоящими из стали одной плавки, одного размера и одного режима термической обработки. Каждую партию сопровождают документом о качестве по ГОСТ 7566.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

3.3. Для проверки качества от партии прутков, полос и мотков отбирают:

а) для химического анализа - пробы по ГОСТ 7565. Контроль остаточных меди, никеля, хрома, азота, вольфрама, ванадия, молибдена и титана проводят периодически не реже раза в квартал;

б) для контроля качества поверхности и размеров - все прутки, полосы, мотки;

г) для испытания на осадку и определения глубины обезуглероженного слоя - три прутка, полосы или мотка;

д) для проверки твердости - 2% прутков, мотков или полос размером более 30 мм и по одному прутку от 1 т прутков, мотков или полос размером 30 мм и менее, но не менее пяти прутков, мотков или полос;

е) для определения прокаливаемости и величины зерна - по одному прутку, мотку или одной полосе от плавки-ковша для стали всех марок, кроме содержащих бор, и по два прутка, мотка или две полосы от плавки-ковша стали марок, содержащих бор;

ж) для определения неметаллических включений - пробы по ГОСТ 1778.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 5).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания по ГОСТ 7566. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 28473, ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12349, ГОСТ 12350, ГОСТ 12351, ГОСТ 12352, ГОСТ 12354, ГОСТ 12355, ГОСТ 12356, ГОСТ 12357, ГОСТ 12359, ГОСТ 12360, ГОСТ 18895 или другими методами, по точности не уступающими стандартным. При возникновении разногласий химический анализ проводят стандартными методами.

4.2. Геометрические размеры и форму проката определяют при помощи измерительных инструментов по ГОСТ 26877, ГОСТ 162, ГОСТ 166, ГОСТ 2216, ГОСТ 427, ГОСТ 3749, ГОСТ 5378, ГОСТ 6507, ГОСТ 7502, а также инструментов или шаблонов, аттестованных по ГОСТ 8.001 или ГОСТ 8.326.

4.3. Качество поверхности проверяют без применения увеличительных приборов. В случае необходимости проводят светление или травление поверхности, а для проката со специальной отделкой поверхности диаметром до 3 мм включительно осмотр проводят при увеличении до 10 . Глубину залегания дефектов на поверхности проката определяют контрольной зачисткой или запиловкой.

4.4а. От каждого отобранного для контроля прутка, полосы или мотка отбирают:

для испытания на растяжение (предел текучести, временное сопротивление, относительное удлинение, относительное сужение), осадку, определения глубины обезуглероженного слоя, величины зерна и прокаливаемости - по одному образцу;

для испытания на ударный изгиб - по одному образцу каждого типа;

для контроля макроструктуры - один темплет.

Отбор проб от мотков для всех видов испытаний производят на расстоянии не менее 1,5 витка от конца раската.

4.4. Контроль макроструктуры проката методом травления или по излому проводят по ГОСТ 10243, а ультразвуком - по методике предприятия-поставщика.

4.1-4.3, 4.4а, 4.4. (Измененная редакция, Изм. N 5).

4.5. Отбор проб для механических испытаний проводят по ГОСТ 7564 (вариант 1).

4.6. Испытание на осадку в горячем состоянии проводят по ГОСТ 8817. Образцы нагревают до температуры 1150-1250°C и осаживают на 65% (до 1/3) относительно первоначальной высоты.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

(Измененная редакция, Изм. N 5).

4.7. Испытание на растяжение (предел текучести, временное сопротивление, относительное удлинение, относительное сужение) проводят по ГОСТ 1497 на круглых образцах пятикратной длины диаметром 5 или 10 мм. Допускается проводить испытания на натуральных образцах сечением менее указанного в табл.6.

Испытание на ударную вязкость при нормальной температуре проводят на образцах типа 1 и типа 11 по ГОСТ 9454, при температуре минус 60°C - на образцах типа 1 по ГОСТ 9454. Допускается проводить испытание на ударную вязкость на образцах типа 3 при толщине проката менее 10 мм. Результаты испытаний проката из хромоникельмолибденовой и хромоникельмолибденованадиевой стали на ударную вязкость на образцах типа 11 по ГОСТ 9454 заносятся в документ о качестве.

Процент вязкой составляющей в изломе образцов определяют по методике, приведенной в приложении 3.

Допускается применять неразрушающие методы контроля по согласованной методике.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4, 5).

4.8. Глубину обезуглероженного слоя определяют методом М по ГОСТ 1763. По согласованию изготовителя с потребителем допускается определять степень обезуглероженности калиброванного проката методом Т по ГОСТ 1763.

4.9. Определение величины зерна проводят по ГОСТ 5639. Испытание на величину зерна стали цементируемых марок проводят методом цементации, улучшаемых - методом окисления, стали марки 38Х2МЮА - методом травления.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

4.10. Прокаливаемость определяют методом торцевой закалки по ГОСТ 5657.

4.11. Определение твердости по Бринеллю проводят по ГОСТ 9012. Количество отпечатков - не менее трех.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

4.12. Неметаллические включения определяют по ГОСТ 1778.

4.13. Для проката, прошедшего испытания на макроструктуру, прокаливаемость, механические свойства на крупных профилях, разрешается результаты испытаний распространять на партии проката меньших профилей.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

(Измененная редакция, Изм. N 5).

4.14. При обнаружении флокенов хотя бы в одном прутке, полосе или мотке весь металл данной партии не принимается.

4.13, 4.14. (Измененная редакция, Изм. N 2).

4.15. (Исключен, Изм. N 2).

4.16. При использовании предприятием-изготовителем статистических методов контроля твердости и механических свойств в соответствии с нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке, контроль твердости и механических свойств, предусмотренных настоящим стандартом, изготовителем допускается не проводить. Изготовитель гарантирует при этом соответствие выпускаемого проката требованиям настоящего стандарта. В арбитражных случаях и при периодических проверках качества проката применяются методы контроля, предусмотренные настоящим стандартом.

(Введен дополнительно, Изм. N 4).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

(Измененная редакция, Изм. N 4, 5).

5.1.1. Транспортирование проката осуществляют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Масса грузового места не должна превышать при механизированной погрузке в открытые транспортные средства - 10 т, в крытые - 1250 кг.

Средства пакетирования - по ГОСТ 7566.

По железной дороге перевозку осуществляют в зависимости от массы и габаритных размеров в крытых или открытых вагонах согласно ГОСТ 22235.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

5.1.2. При поставке в один адрес двух и более грузовых мест, размеры которых позволяют оформить транспортный пакет с габаритными размерами по ГОСТ 24597, грузовые места должны быть оформлены в транспортные пакеты по нормативно-техническому документу.

(Введен дополнительно, Изм. N 4).

5.1.3. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение калиброванного проката - по ГОСТ 1051, проката со специальной отделкой поверхности - по ГОСТ 14955.

5.2. По согласованию изготовителя с потребителем устанавливается минимальная масса проката одной партии (плавки).

5.3. По требованию потребителя, указанному в заказе, пачки, концы или торцы горячекатаных и кованых прутков, а по согласованию изготовителя с потребителем и калиброванных прутков из стали всех марок в зависимости от группы должны маркироваться краской следующих цветов, указанных в табл.11.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Группа стали	Цвет краски
Хромистая	Зеленый + желтый
Марганцовистая	Коричневый + синий
Хромомарганцовая	Синий + черный
Хромокремнистая	Синий + красный
Хромомолибденовая и хромомолибденованадиевая	Зеленый + фиолетовый
Хромованадиевая	Зеленый + черный
Никельмолибденовая	Желтый + фиолетовый
Хромоникелевая и хромоникелевая с бором	Желтый + черный
Хромокремнемарганцовая	Красный + фиолетовый
Хромоникельмолибденовая	Фиолетовый + черный
Хромоалюминиевая и хромоалюминиевая с молибденом	Алюминиевый

Примечание. Цвет краски для маркировки прутков из стали других групп устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

5.1.3, 5.2, 5.3. (Измененная редакция, Изм. N 5).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

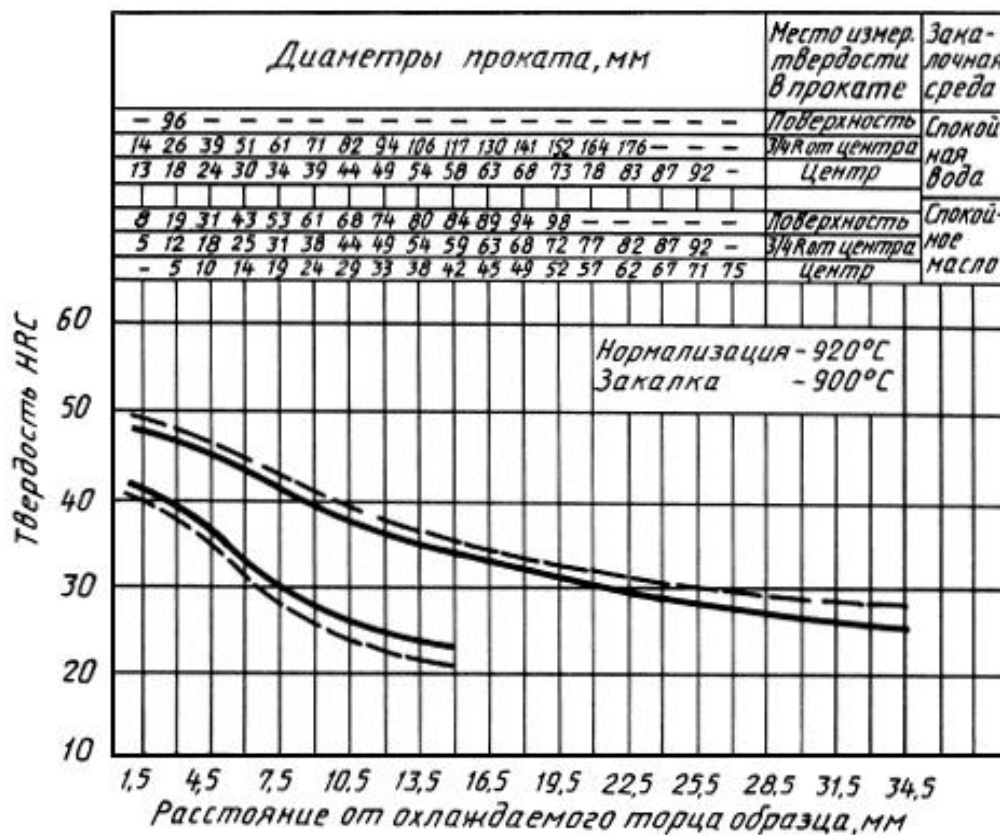
(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ПОЛОСЫ ПРОКАЛИВАЕМОСТИ ПРОКАТА ИЗ ЛЕГИРОВАННОЙ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Черт.1. Сталь марки 15X



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

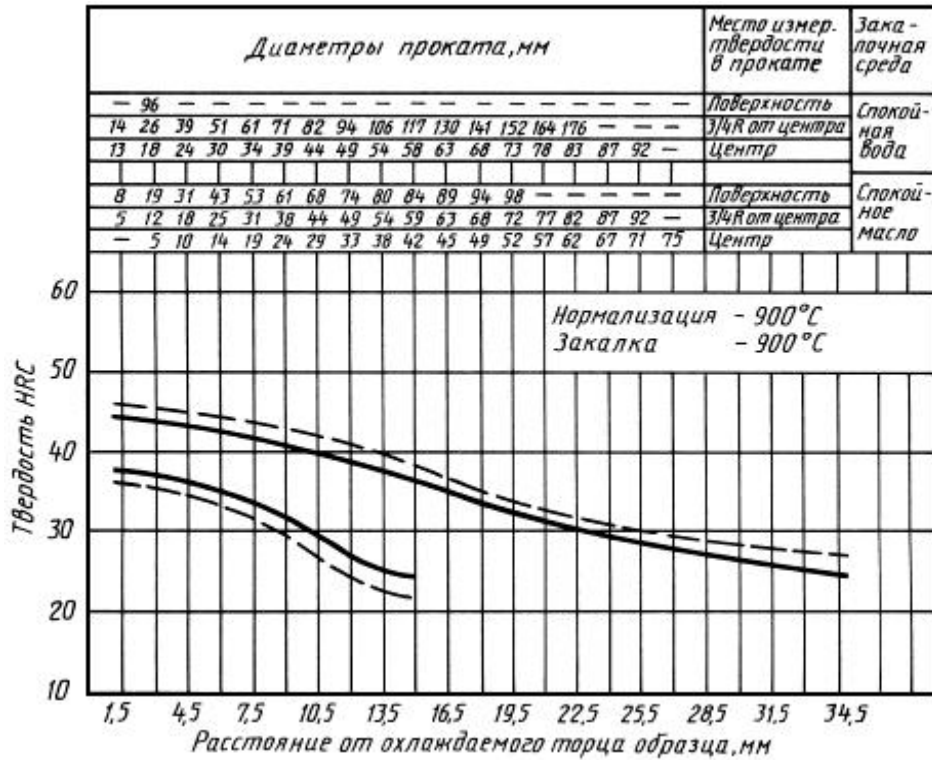
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.2. Сталь марки 20Х



Черт.3. Сталь марки 30Х



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

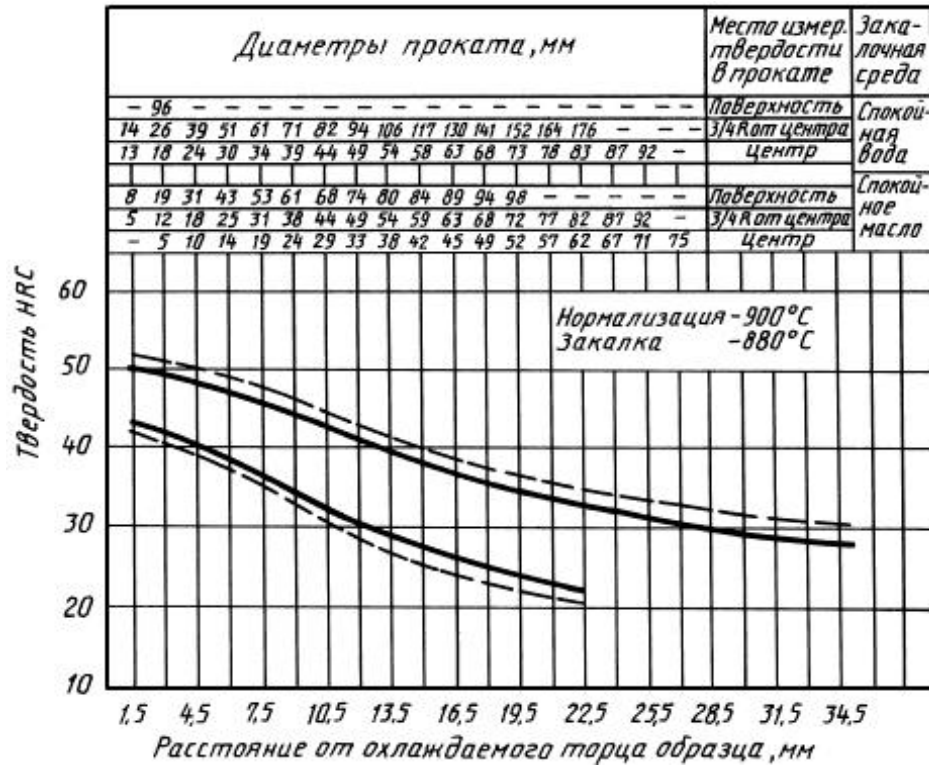
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

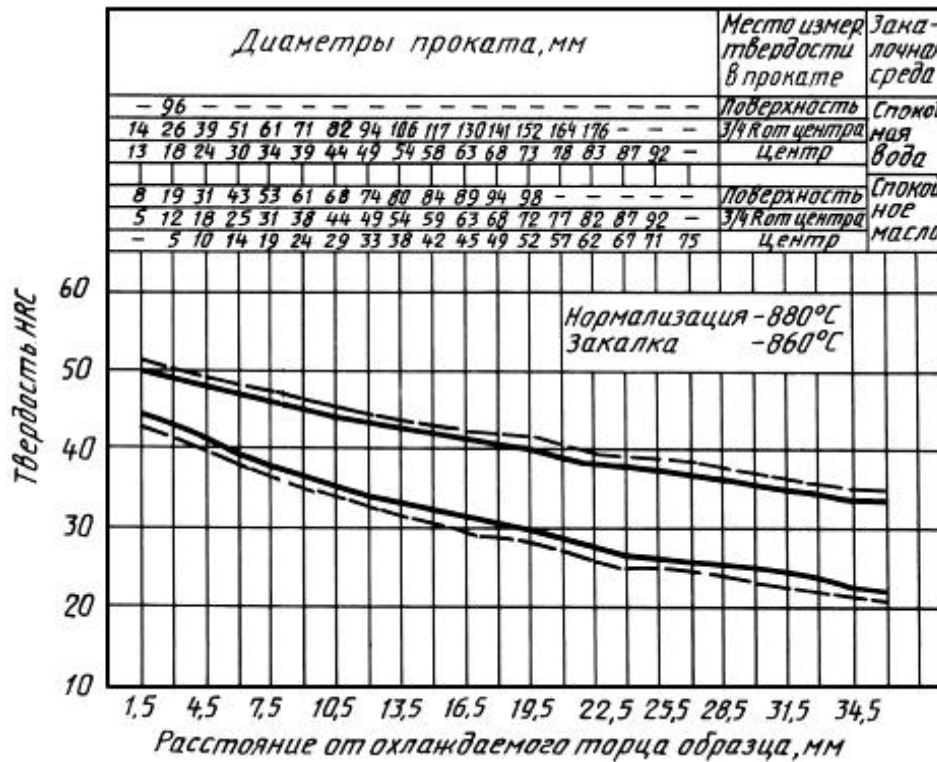
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.4. Сталь марки 35Х



Черт.5. Сталь марки 40Х



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

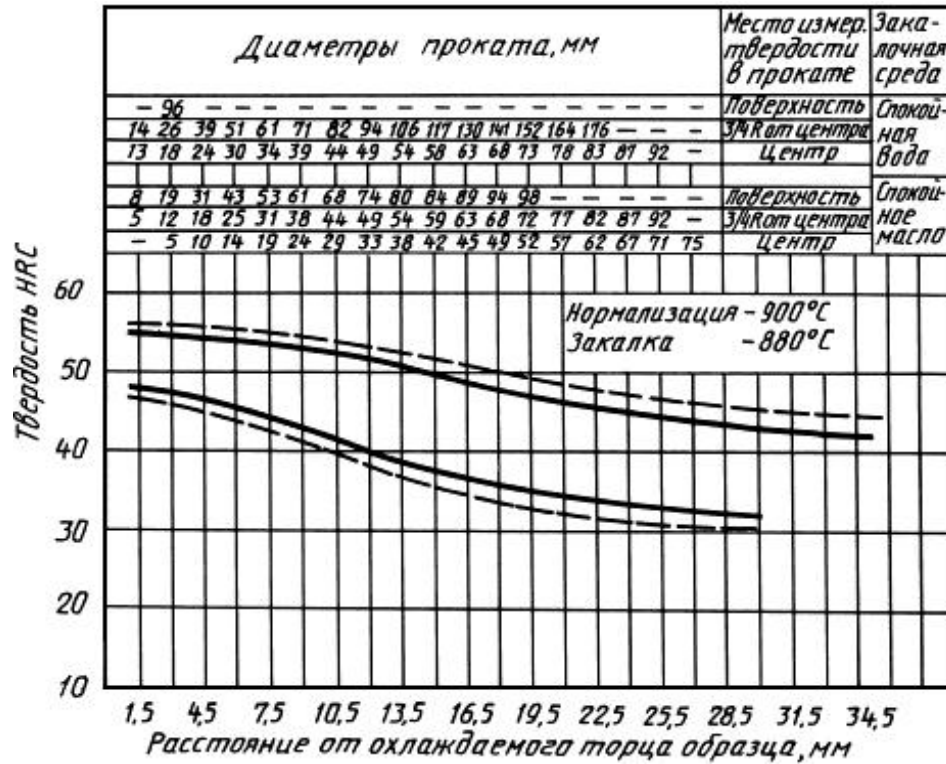
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

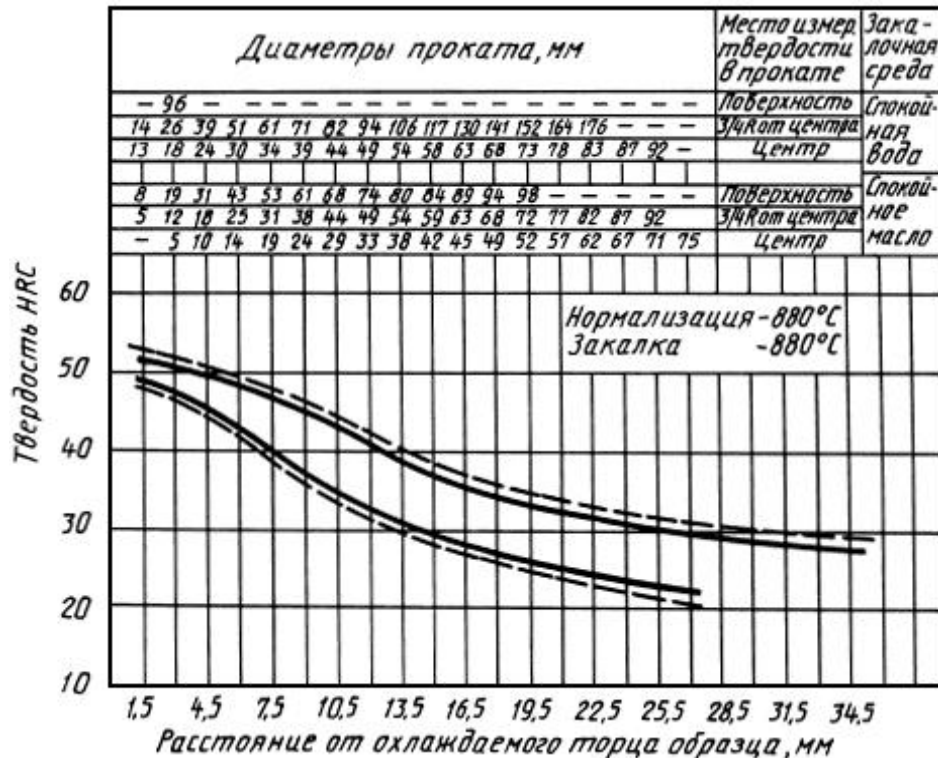
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.6. Сталь марки 45X



Черт.7. Сталь марки 18ХГТ



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

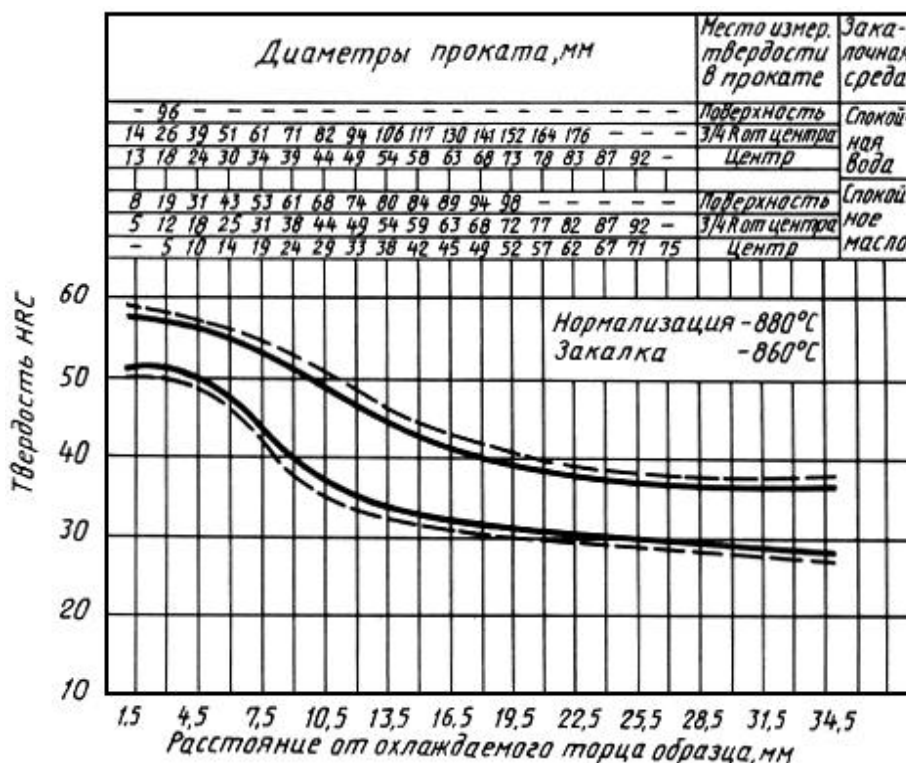
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

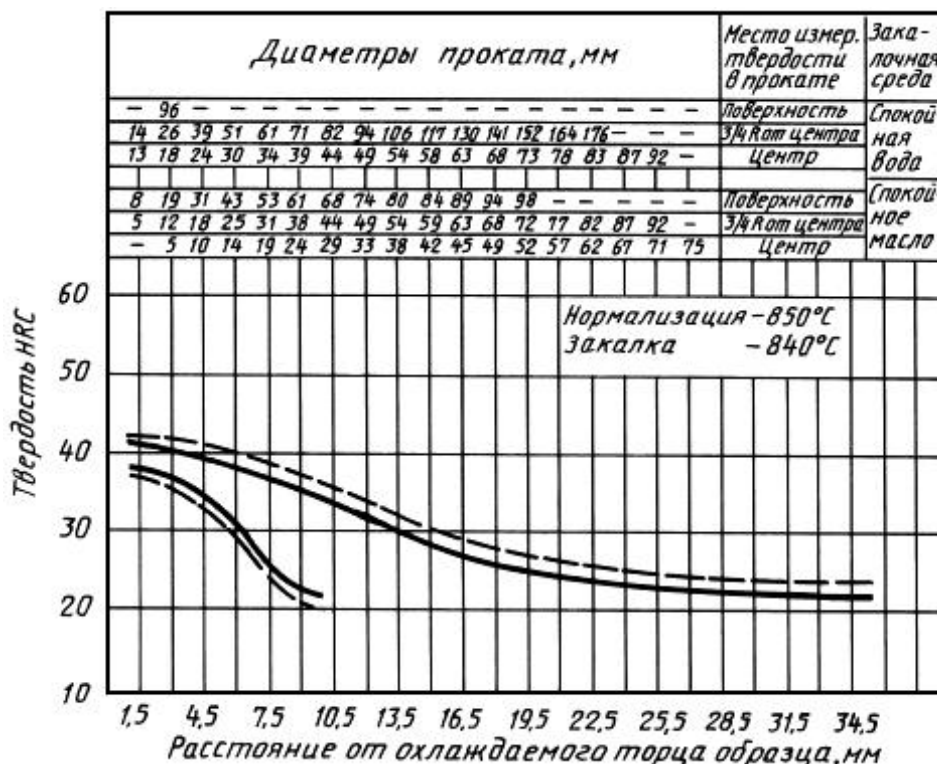
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.8. Сталь марки 20ХГР



Черт.9. Сталь марки 27ХГР



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

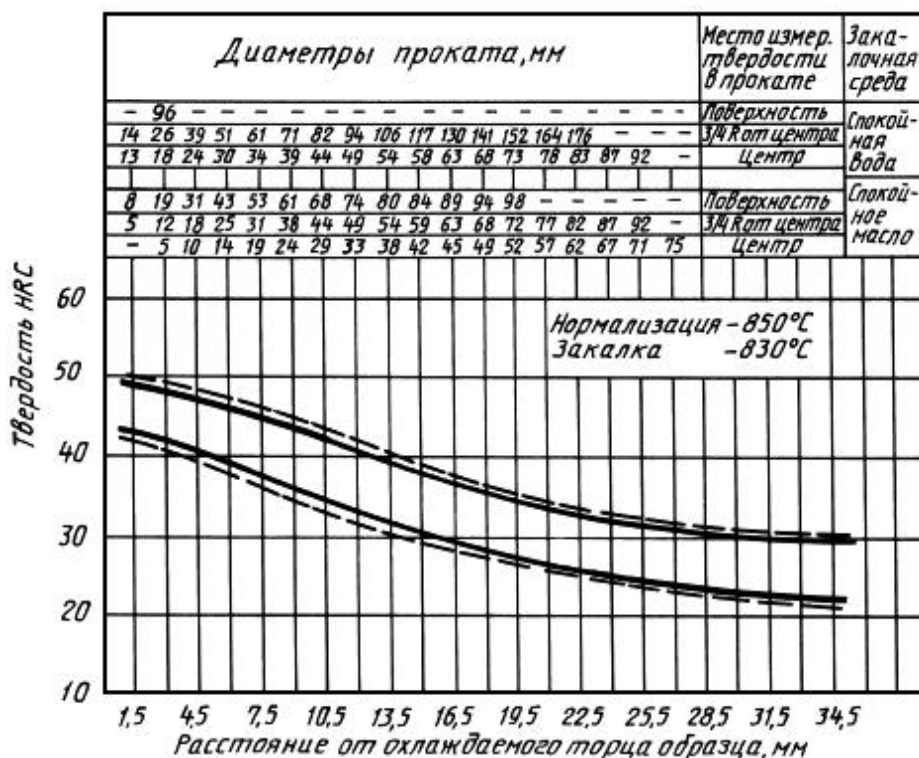
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

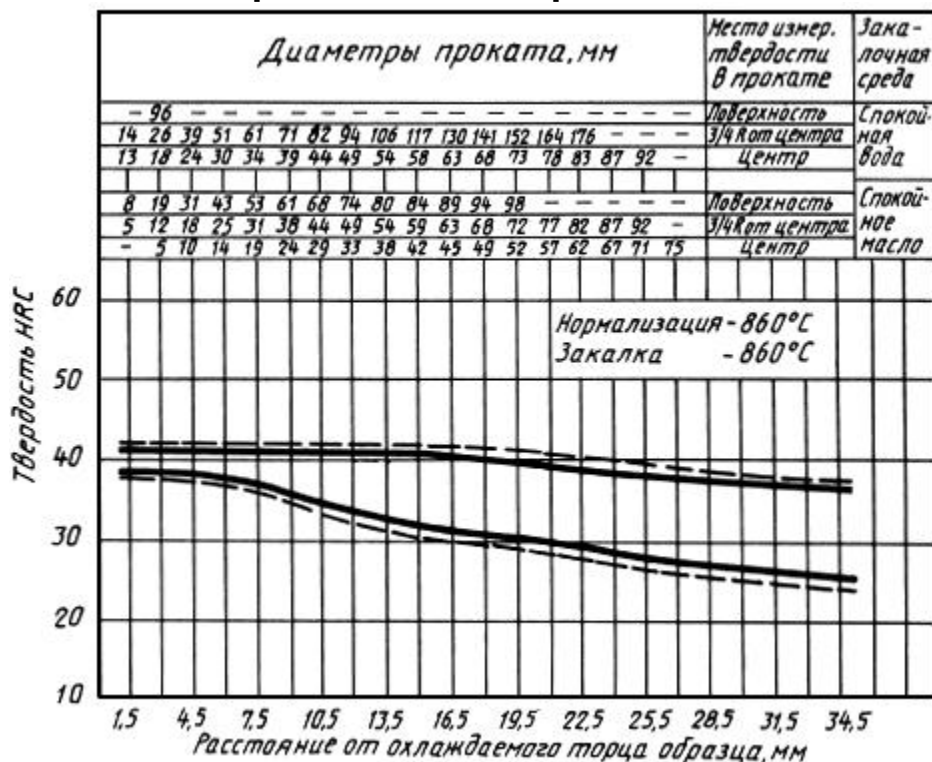
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.10. Сталь марки 30ХГТ



Черт.11. Сталь марки 25ХГМ



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

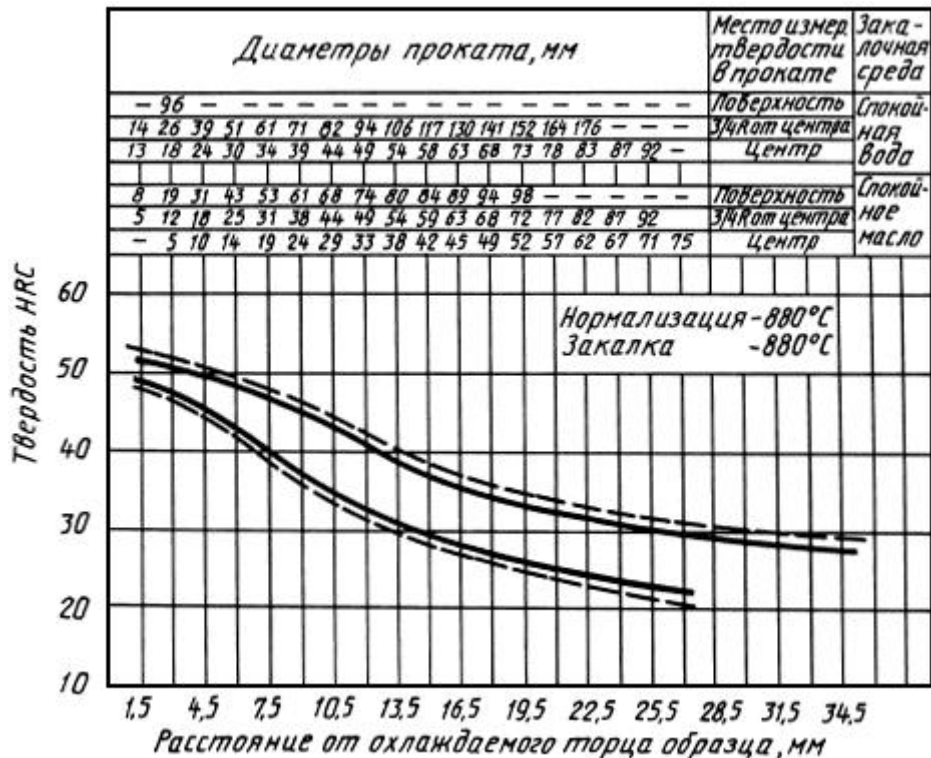
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.12. Сталь марки 38ХС



Черт.13. Сталь марки 30ХМА



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

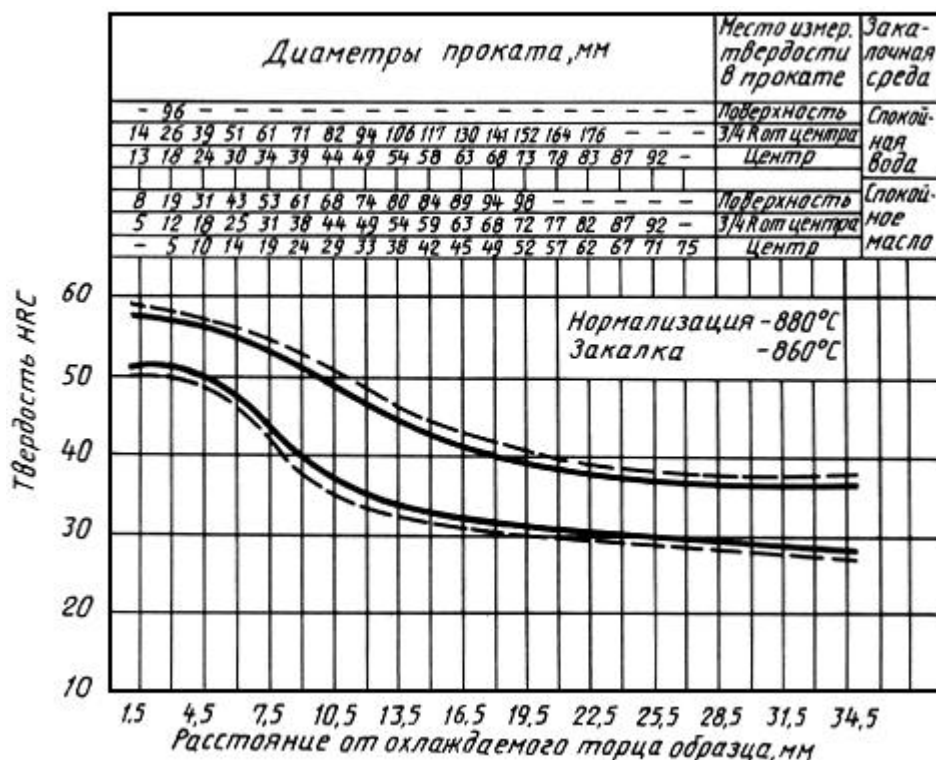
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

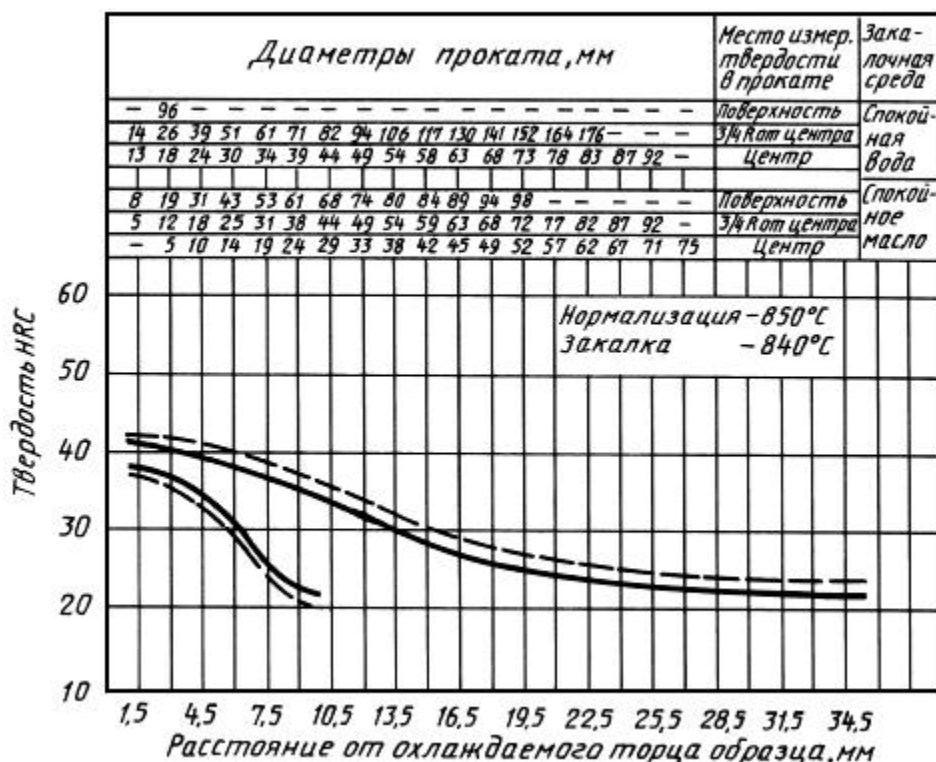
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.14. Сталь марки 40ХФА



Черт.15. Сталь марки 12ХН3А



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

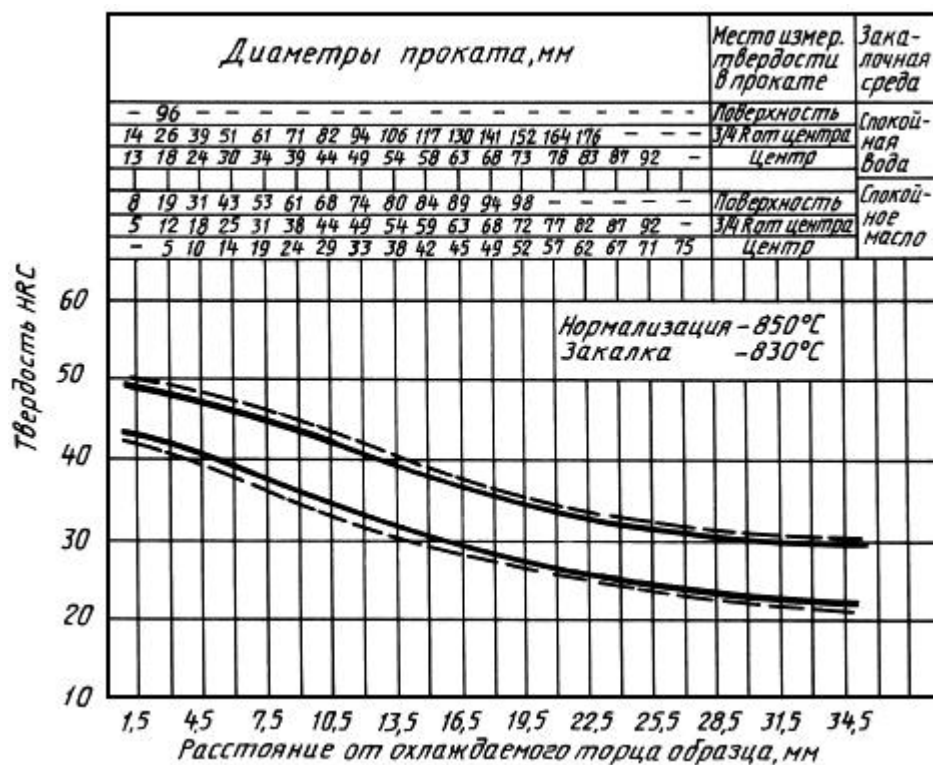
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

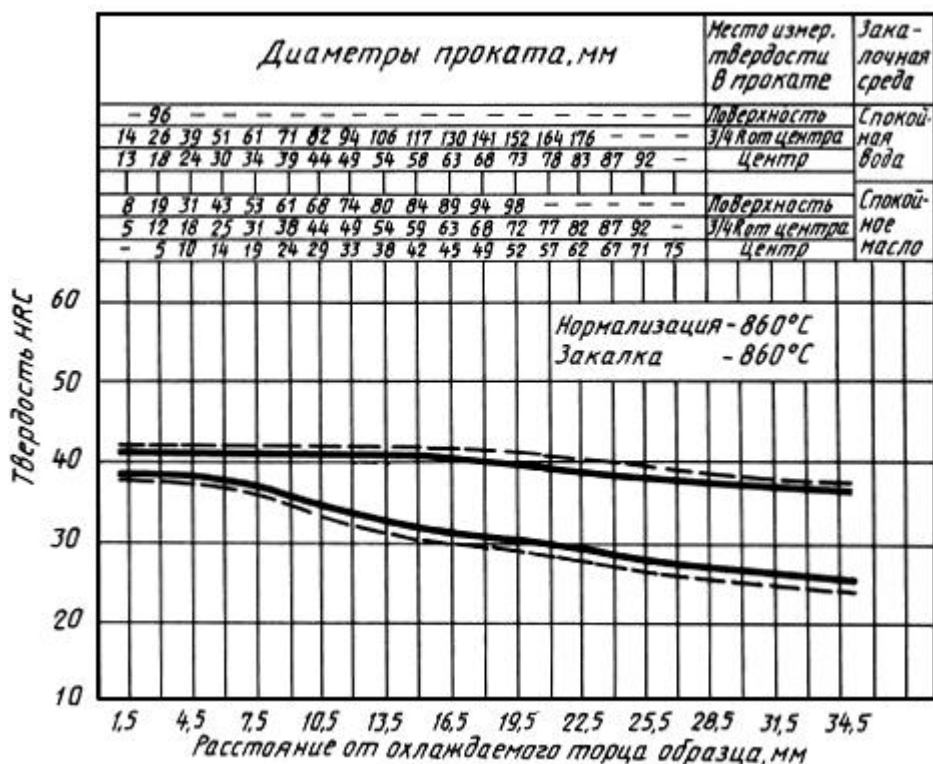
e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.16. Сталь марки 20ХН3А



Черт.17. Сталь марки 12Х2Н4А



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

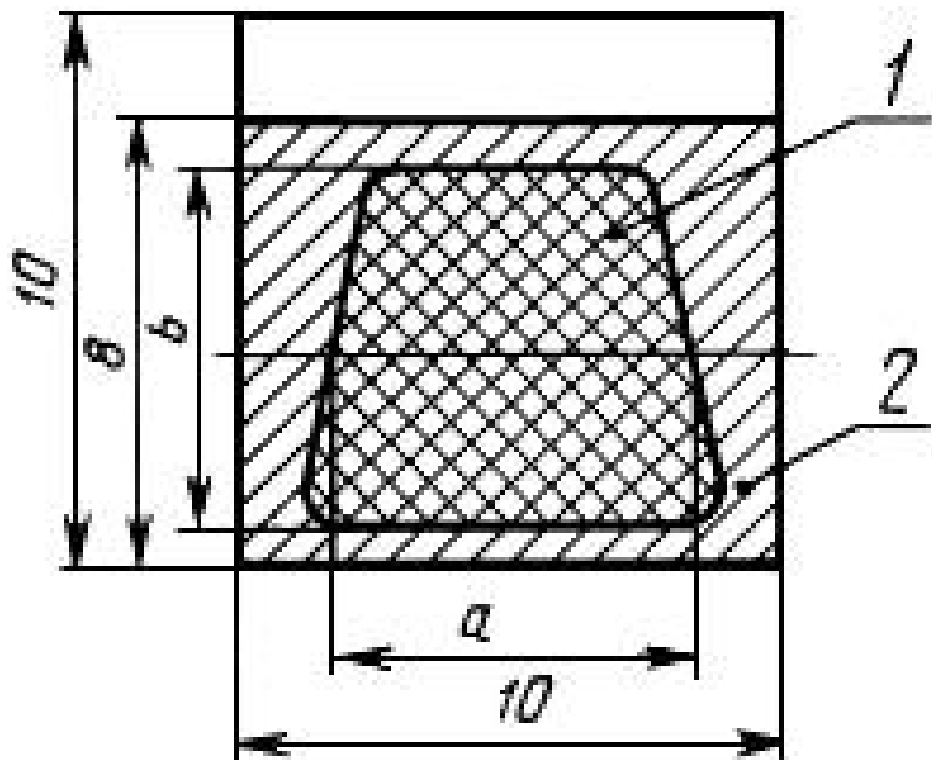
(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.18. Сталь марки 30ХГСА



Приложение 1. (Измененная редакция, Изм. N 5).



ОПМ

Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. ПАРАМЕТРЫ МАРОЧНЫХ И СУЖЕННЫХ ПОЛОС (пределы колебания твердости HRC по длине торцового образца)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Расстояние от торца, мм	Твердость для полос прокаливаемости, HRC															
	суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной	
	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.
	Стали марок															
	15X				20X				30X				35X			
1,5	42	35,5	43	34,5	46	39	47,5	37,0	51,5	47,5	53,0	46,5	52,0	45,0	54,0	43
3,0	41	32,5	43	30	43,5	34	45,0	32,0	50,0	44,0	52,0	42,5	52,0	43,0	53,0	41
4,5	38	25,5	41	23	40	29,5	42,5	27,0	48,0	40,0	50,0	38,5	50,5	41,0	52,5	39
6,0	34	-	37	-	36,5	25	38,5	22,5	45,5	37,0	48,0	35,0	49,5	37,0	52,0	35
7,5	28,5	-	31	-	32,5	22	34,0	20,0	43,5	33,5	45,0	32,0	47,0	33,0	50,0	30
9,0	24,5	-	27	-	29,5	-	30,5	-	39,5	31,0	41,0	29,0	45,0	29,0	47,0	27
10,5	22	-	24	-	26,5	-	28,0	-	36,0	28,5	37,5	26,5	42,0	28,0	44,0	26
12,0	20,5	-	22,5	-	24,5	-	26,5	-	33,0	26,5	34,5	24,5	39,5	25,5	42,0	23
13,5	-	-	21	-	23	-	25,0	-	30,5	24,5	32,0	23,0	37,0	23,0	39,0	21
15,0	-	-	20	-	22	-	24,0	-	29,0	23,0	30,0	22,0	36,0	22,0	37,0	20
16,5	-	-	-	-	21,5	-	23,5	-	27,5	-	28,5	-	34,0	21,0	36,0	19
18,0	-	-	-	-	21	-	22,5	-	26,5	-	27,5	-	33,0	20,0	34,5	18
19,5	-	-	-	-	20	-	22,0	-	26,0	-	27,0	-	-	-	-	-
21,0	-	-	-	-	-	-	21,5	-	25,0	-	26,5	-	-	-	-	-
24,0	-	-	-	-	-	-	-	-	24,0	-	25,0	-	-	-	-	-
27,0	-	-	-	-	-	-	-	-	22,5	-	23,5	-	-	-	-	-
30,0	-	-	-	-	-	-	-	-	21,0	-	22,0	-	-	-	-	-
33,0	-	-	-	-	-	-	-	-	19,5	-	20,5	-	-	-	-	-
36,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
39,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение

Расстояние от торца, мм	Твердость для полос прокаливаемости, HRC															
	суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной	
	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.
	Стали марок															
	40X				45X				18XГТ				30XГТ			
1,5	58,5	51	59,5	49	58	54	59	53	48	41	49	40	50,5	43,5	52	41,5
3,0	58	49,5	59	48	57,5	52,5	58,5	51,5	46	39,5	48	38	49,5	42,5	51	40,5
4,5	57	47,5	58	46,5	56,5	51	57,5	50	45	36	46	35	48,5	40,5	50	39
6,0	55,5	45	56,5	43,5	56	49,5	57	48	43	33	44,5	31	47,5	38,5	49	37
7,5	53,5	40,5	56	38	54,5	47,5	56	46	41	30	43	28	46,5	36,5	48	35
9,0	52,5	39	54	38,5	53	46,5	54	43,5	39,5	28	41	25,5	44,5	34,5	46,5	32,5
10,5	50,5	36,5	52,5	33,5	51,5	42,5	53	41	38	26,5	39,5	24	43	32,5	44,5	30,5
12,0	48	34	51	31	49,5	40	51,5	38	36,5	25	38	22,5	41,5	30,5	43	28,5
13,5	46	32,5	49	29,5	47,5	37,5	49,5	36	35,5	24	36,5	21,5	40	29	41,5	27
15,0	46,5	30,5	48	28	46	35	48	33	34	23	36	21	38	28	40	26
16,5	42,5	29,5	44,5	26,5	44	34	45,5	32,5	33	8	34,5	-	37	26,5	38,5	24
18,0	41	28	42,5	26	42	32	43,5	31	32	-	33,5	-	36	25	37,5	23
19,5	39,5	27	41	25	40,5	31	42	29,5	31	-	33	-	35	24	36,5	22
21,0	38,5	26,5	39,5	24	39	29,5	40,5	28,5	30,5	-	32	-	34	23	36	21
24,0	36,5	24,5	38	22,5	36	28	38	26,5	29	-	31	-	32	-	34	-
27,0	35	23	36,5	21,5	35	26,5	36	25	27,5	-	29,5	-	30,5	-	32,5	-
30,0	34	22	36	20	32,5	25,5	34	24	26,5	-	29	-	29,5	-	31,5	-
33,0	-	-	-	-	32,5	24	33	22,5	26	-	28	-	28,5	-	30,5	-
36,0	-	-	-	-	31	23	32,5	21,5	-	-	-	-	-	-	-	-
39,0	-	-	-	-	31	21,5	32,5	20,5	-	-	-	-	-	-	-	-

Продолжение



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

e-mail: msk@opm.ru

Расстояние от торца, мм	Твердость для полос прокаливаемости, HRC															
	суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной	
	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.
	Стали марок															
20ХГР				27ХГР				25ХГМ				30ХМА				
1,5	44,5	37,5	46,0	36,0	50,5	45,0	51,5	44,0	50,0	44,0	51,0	43,0	52,0	49,0	53,0	48,0
3,0	44,0	37,0	45,5	35,5	50,5	45,0	51,5	44,0	49,0	42,5	50,0	41,5	51,0	47,5	52,0	46,5
4,5	43,5	36,5	45,0	35,0	50,0	44,5	51,0	43,5	48,0	41,0	49,0	40,0	50,0	46,0	51,0	44,5
6,0	43,0	33,5	44,5	33,5	50,0	44,5	51,0	43,5	47,0	39,0	48,0	38,0	48,5	43,5	49,5	42,0
7,5	42,5	33,5	44,0	32,0	49,0	43,5	50,5	42,5	46,0	37,5	47,5	36,0	47,0	40,0	48,0	39,0
9,0	41,0	32,0	43,0	30,0	48,5	43,5	50,0	42,0	45,0	36,5	46,5	35,0	45,0	37,0	46,5	35,5
10,5	40,0	30,0	42,5	27,5	48,0	43,0	49,5	41,5	44,0	35,5	45,5	34,0	43,5	34,5	45,0	33,5
12,0	39,0	27,5	41,5	25,0	47,5	41,5	49,0	40,0	43,0	34,5	45,0	33,0	41,5	33,0	43,0	31,5
13,5	37,5	25,5	40,0	23,0	47,0	40,0	48,5	38,5	42,5	33,5	44,0	32,0	39,0	31,5	40,5	30,0
15,0	37,0	24,0	39,0	22,0	46,5	39,0	48,0	37,5	42,0	33,0	43,0	30,5	36,5	29,5	38,0	28,0
16,5	35,0	-	37,0	-	46,0	36,5	47,5	35,0	41,0	31,5	42,5	29,5	35,5	28,5	37,0	27,0
18,0	34,0	-	36,5	-	45,0	35,5	46,5	33,0	40,5	31,0	42,0	28,5	34,5	27,5	36,0	26,0
19,5	33,0	-	34,0	-	44,0	34,0	46,0	32,0	39,5	30,0	41,0	27,5	33,5	26,5	35,0	25,0
21,0	31,5	-	33,0	-	43,0	32,0	44,5	30,0	38,5	29,0	40,5	26,5	32,5	25,5	34,0	24,5
24,0	29,5	-	31,0	-	41,5	29,0	42,5	27,0	37,5	27,0	39,5	25,0	31,0	24,0	32,5	22,0
27,0	28,0	-	29,5	-	40,0	26,5	41,0	25,0	36,5	26,0	38,5	24,5	30,0	22,0	32,0	20,5
30,0	26,5	-	28,5	-	38,0	24,0	39,0	23,0	35,5	25,0	37,5	23,5	29,0	-	31,0	-
33,0	25,5	-	27,5	-	36,0	22,5	37,5	21,5	34,5	24,0	36,0	22,5	28,0	-	30,0	-
36,0	25,0	-	27,0	-	34,0	21,5	35,0	20,0	33,5	22,5	35,0	21,0	-	-	-	-

Продолжение

Расстояние от торца, мм	Твердость для полос прокаливаемости, HRC											
	суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной	
	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.
	Стали марок											
38ХС				40ХФА				12ХНЗА				
1,5	55	48	56	46,5	58	51,5	59,5	50	41	38	41,5	37
3,0	55	47,5	56	45,5	57	51,5	58,5	50	40,5	36,5	41,5	35,5
4,5	54,5	46,5	56	45	56	50,5	57,5	49	39,5	34,5	40,5	33
6,0	54	45,5	55,5	44	54,5	48	56,5	46,5	38,5	31	39,5	29,5
7,5	53,5	44,5	55	43	53,5	43,5	55	42	36,5	25,5	39	23
9,0	53	43,5	54,5	41,5	51	39,5	53	38	35,5	22,5	37	21
10,5	52,5	42	54	40	49	37	51	35	34	-	35,5	-
12,0	52	40,5	53,5	38,5	47,5	35	49	33,5	32	-	33,5	-
13,5	51	39	53	37	44,5	34	46,5	32,5	30	-	31,5	-
15,0	50	38	52	36	43,5	33,5	45	32	28,5	-	30	-
16,5	49	36,5	51	34,5	41,5	32,5	43	31	27	-	29	-
18,0	48	35,5	50	34	40,5	32	41,5	30,5	26	-	28	-
19,5	47,5	35	49,5	33	39	31,5	40,5	30	25	-	27	-
21,0	46,5	34,5	49	32,5	38,5	31	39,5	29,5	24,5	-	26,5	-
24,0	45	33	47,5	31	37,5	30	38,5	29	23,5	-	25,5	-
27,0	44	32,5	46,5	30,5	36,5	29,5	37,5	28,5	23	-	24,5	-
30,0	43	32	45	30	36,5	29,5	38	28	22,5	-	24	-
33,0	42,5	29	45	27	36,5	28,5	37,5	27,5	22,5	-	24	-
36,0	42	25	44,5	23	36,5	28	37,5	27	-	-	-	-
39,0	41	22	44	20	36,5	25,5	37,5	25	-	-	-	-
42,0	-	-	-	-	36,5	23	37,5	22,5	-	-	-	-
45,0	-	-	-	-	36,5	21	37,5	20	-	-	-	-
48,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

(812) 320-28-84

(916) 952-82-57

e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Расстояние от торца, мм	Твердость для полос прокаливаемости, HRC											
	суженной		марочной		суженной		марочной		суженной		марочной	
	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.
	Стали марок											
	20ХН3А				12Х2Н4А				30ХГСА			
1,5	49	43	49,5	41,5	41,5	37,5	42	37	53	50	54	49
3,0	48	41,5	49	40,5	41,5	36,5	42	36	52	49	53	47,5
4,5	47,5	40,5	48,5	39,5	41,5	36,5	42	36	51,5	47	52	46
6,0	46,5	39	47,5	37,5	41,5	36,5	42	36	50,5	45,5	51,5	44,5
7,5	44,5	37,5	46	36	41,5	37	42	36	50	44	51	43
9,0	43,5	35,5	44,5	34	41,5	35	42	34	49,5	41,5	51	40
10,5	42	33	43	32,5	41,5	33,5	42	32,5	48,5	40,5	50	38
12,0	40	32,5	41,5	31	41,5	33	42	32	47,5	38	49,5	36,5
13,5	39	31,5	40	30	41,5	32,5	42	31,5	46,5	37	48,5	35,5
15,0	37,5	30,5	39	29	41,5	31	42	30	45,5	36,5	47	35
16,5	36	29,5	37,5	27,5	41,5	30,5	42	29,5	44,5	35,5	46	34,5
18,0	35	28	36	27	40	30	41	29	43	34,5	45	33,5
19,5	34	27	35	26	39,5	30	41	29	42	33,5	44	32
21,0	33	26,5	34	25,5	39	29,5	40,5	28,5	41	32	43	31
24,0	31	25	32	24,5	38	28,5	40	26,5	39,5	30	41,5	28
27,0	30	24,5	31,5	23,5	38	27	40	26	38	27,5	40	25
30,0	30	23	31	22	37,5	27,5	39	26	37	25	39	23
33,0	29,5	22,5	30,5	21	36	26	38	24	37	22	39	20,5
36,0	29	22,5	30	21	-	-	-	-	-	-	-	-
39,0	28	21,5	29	20	-	-	-	-	-	-	-	-
42,0	28	21,5	29	20	-	-	-	-	-	-	-	-
45,0	28	21,5	29	20	-	-	-	-	-	-	-	-
48,0	27	21,5	28	20	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 (рекомендуемое). МЕТОДИКА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПРОЦЕНТА ВЯЗКОЙ СОСТАВЛЯЮЩЕЙ В ИЗЛОМЕ УДАРНЫХ ОБРАЗЦОВ (ДЛЯ ПРОКАТА ИЗ УЛУЧШАЕМОЙ СТАЛИ)

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Рекомендуемое

1. Процент вязкой составляющей в изломе ударных образцов характеризует сопротивление стали хрупкому разрушению.

Хрупкая составляющая в изломе ударного образца сечением 8x10 мм имеет вид трапеции (черт.1). Площадь этой трапеции F1 увеличивается по мере увеличения доли хрупкой составляющей (черт.2).



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

msk.opm.ru

(812) 335-00-52

(495) 980-60-42

(812) 600-40-71

(495) 258-55-75

(812) 320-28-84

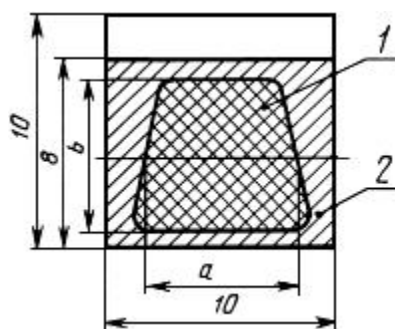
(916) 952-82-57

e-mail: spb@opm.ru

e-mail: msk@opm.ru

Черт.1. Схема ударного излома

Схема ударного излома



1 - площадь излома, занимаемая хрупкой составляющей, 2 - площадь, занимаемая вязкой составляющей

Черт.1

Вязкая составляющая располагается, как правило, вокруг хрупкой составляющей. Площадь F_1 , занимаемую хрупкой составляющей, определяют как произведение средней линии трапеции a на высоту b (см. черт.1). Отношение этой площади ко всей площади излома $F(80 \text{ мм}^2)$ составляет долю хрупкой составляющей в изломе (X) в процентах:

$$X = \frac{F_1}{F} \cdot 100$$

Соответственно, вязкая составляющая (B) в процентах равна:

$$B = (100 - X)$$

2. Измерение параметров (a , b) площади, занимаемой хрупкой составляющей, проводят линейкой с точностью до 0,5 мм; при этом погрешность измерения не должна превышать 5%. Зная параметры a и b , процент составляющей определяют по таблице.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России

opm.ru

(812) 335-00-52

(812) 600-40-71

(812) 320-28-84

e-mail: spb@opm.ru

msk.opm.ru

(495) 980-60-42

(495) 258-55-75

(916) 952-82-57

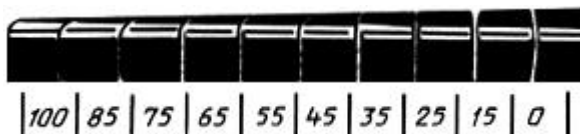
e-mail: msk@opm.ru

Высота трапеции b, мм	Вязкая составляющая в изломе ударных образцов, %																		
	Средняя линия трапеции a, мм																		
	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	6,5	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10
1,0	99	98	98	97	96	96	95	94	94	93	92	92	91	91	90	89	89	88	88
1,5	98	97	96	95	94	93	92	92	91	90	89	88	87	86	85	84	83	82	81
2,0	98	96	95	94	92	91	90	89	88	86	85	84	82	81	80	79	77	76	75
2,5	97	95	94	92	91	89	88	86	84	83	81	80	78	77	75	73	72	70	69
3,0	96	94	92	91	89	87	85	83	81	79	77	76	74	72	70	68	66	64	62
3,5	96	93	91	89	87	85	82	80	78	76	74	72	69	67	65	63	61	58	56
4,0	95	92	90	88	85	82	80	77	75	72	70	67	65	62	60	57	55	52	50
4,5	94	92	89	86	83	80	77	75	72	69	66	63	61	58	55	52	49	46	44
5,0	94	91	88	85	81	78	75	72	69	66	62	59	56	53	50	47	44	41	37
5,5	93	90	86	83	79	76	72	69	66	62	59	55	52	48	45	42	38	35	31
6,0	92	89	85	81	77	74	70	66	62	59	55	51	47	44	40	36	33	29	25
6,5	92	88	84	80	76	72	67	63	59	55	51	47	43	39	35	31	27	23	19
7,0	91	87	82	78	74	69	65	61	56	52	47	43	39	34	30	26	21	17	12
7,5	91	86	81	77	72	67	62	58	53	48	44	39	34	30	25	20	16	11	6
8,0	90	85	80	75	70	65	60	55	50	45	40	35	30	25	20	15	10	5	0

В тех случаях, когда не требуется высокая прочность, процент вязкой составляющей допускается определять с помощью визуального сопоставления вида исследуемого излома (по хрупкой составляющей) со шкалой (см. черт.2).

Черт. 2. Шкала определения вязкости составляющей в изломе ударного образца

Шкала определения вязкости составляющей в изломе ударного образца



Черт.2

Информационные данные. Ссылочные нормативно-технические документы:

ГОСТ 12344-88 заменен на ГОСТ 12344-2003;
 ГОСТ 12345-88 заменен на ГОСТ 12345-2001;
 ГОСТ 12351-81 заменен на ГОСТ 12351-2003.



Крепеж и метизы оптом с доставкой по России
opm.ru msk.opm.ru
 (812) 335-00-52 (495) 980-60-42
 (812) 600-40-71 (495) 258-55-75
 (812) 320-28-84 (916) 952-82-57
 e-mail: spb@opm.ru e-mail: msk@opm.ru