



**mp** metal.place

# ГОСТ 2771-1981

Проволока круглая холоднотянутая.  
Сортамент

---

Стандарт предоставлен исключительно для ознакомления

[www.metal.place](http://www.metal.place)

Бесплатное размещение объявлений  
на покупку и продажу металлопродукции

## ПРОВОЛОКА КРУГЛАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

Сортамент

Cold-drawn round wire. Gauge

ГОСТ

2771—81

Взамен  
ГОСТ 2771—57

ОКП 120000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 февраля 1981 г. № 981 срок действия установлен

с 01.01.83

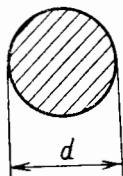
до 01.01.88

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент и предельные отклонения холоднотянутой проволоки круглого сечения без покрытия диаметром от 0,009 до 16,0 мм.

Стандарт соответствует стандарту СТ СЭВ 144—75 в части предельных отклонений по диаметру проволоки и рекомендации ИСО Р 388—64 (Е) в части номинальных диаметров проволоки.

2. Номинальные диаметры проволоки должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



3. В стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки минимальные 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Октябрь 1986 г.

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

мм

Номинальные диаметры проволоки <i>d</i> для рядов				Номинальные диаметры проволоки <i>d</i> для рядов			
R 5	R 10	R 20	R 40	R 5	R 10	R 20	R 40
0,010	0,010	0,010	0,009	0,500	0,500	0,500	0,480
			0,010				0,500
			0,011				0,530
			0,012				0,560
0,016	0,016	0,016	0,014	0,630	0,630	0,630	0,600
			0,016				0,630
			0,018				0,670
			0,020				0,700
			0,022				0,750
			0,025				0,800
0,025	0,025	0,025	0,025	0,800	0,800	0,800	0,850
			0,028				0,900
			0,032				0,900
			0,036				0,950
			0,040				1,000
			0,045				1,000
0,063	0,063	0,063	0,050	1,000	1,000	1,000	1,05
			0,056				1,10
			0,063				1,15
			0,070				1,20
			0,080				1,30
			0,090				1,40
0,100	0,100	0,100	0,100	1,60	1,60	1,60	1,50
			0,105				1,60
			0,110				1,70
			0,115				1,80
			0,120				1,80
			0,130				1,90
0,160	0,160	0,160	0,140	2,50	2,50	2,50	2,00
			0,150				2,10
			0,160				2,20
			0,170				2,40
			0,180				2,50
			0,190				2,60
0,200	0,200	0,200	0,200	3,20	3,20	3,20	2,80
			0,210				3,00
			0,220				3,20
			0,240				3,40
			0,250				3,60
			0,260				3,80
0,250	0,250	0,250	0,250	4,00	4,00	4,00	4,00
			0,280				4,20
			0,300				4,50
			0,320				4,50
			0,340				4,80
			0,360				5,00
0,400	0,400	0,400	0,380	5,00	5,00	5,00	5,30
			0,400				5,60
			0,420				6,10
			0,440				
			0,450				
			0,450				

Продолжение табл. 1

мм

Номинальные диаметры проволоки <i>d</i> для рядов				Номинальные диаметры проволоки <i>d</i> для рядов				
R 5	R 10	R 20	R 40	R 5	R 10	R 20	R 40	
6,30	6,30	6,30	6,30	10,0	10,0	10,0	10,0	
			6,70					10,5
			7,00					11,0
			7,50					11,5
			8,00					12,0
10,00	10,00	8,00	8,00	16,0	16,0	12,0	12,0	
			8,50					13,0
			9,00					14,0
			9,50					15,0
			10,00					16,0

Таблица 2

Интервал диаметров		мм									
		Предельные отклонения									
		Поле допуска h									
		Квалитеты									
		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
От	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									
		Предельные отклонения									
		Поле допуска J <sub>s</sub>									
		Квалитеты									
		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
От	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

4. По требованию потребителя допускается в стандартах и технических условиях на проволоку, предназначенную для накатки и нарезания резьбы, холодной высадки, 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.

6. В стандартах и технических условиях на конкретные виды проволоки допускается округление величины предельных отклонений до сотых долей миллиметра. Правила округления по СТ СЭВ 543—77.

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. Диаметр и 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 ( $h$  или  $j_s$ ) и квалитет.

Минусовые предельные отклонения обозначаются  $h3, h4, \dots, h12$ , двухсторонние  $j_s5, j_s6, \dots, j_s12$ .

---