



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

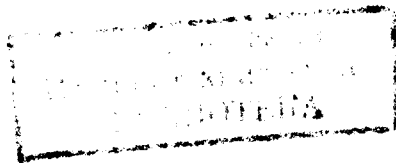
---

# ПРОВОЛОКА КРУГЛАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 2771—81

Издание официальное



БЗ 11—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

## ПРОВОЛОКА КРУГЛАЯ ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

Сортамент

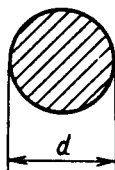
Cold-drawn round wire. Gauge

ГОСТ  
2771—81

ОКП 12 0000

Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент и предельные отклонения холоднотянутой проволоки круглого сечения без покрытия диаметром от 0,009 до 16,0 мм.
2. Номинальные диаметры проволоки должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



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

Таблица 1

мм				мм			
Номинальный диаметр проволоки $d$ для рядов				Номинальный диаметр проволоки $d$ 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	0,120	0,160	0,160	0,110
			0,010				0,115
			0,011				0,120
			0,012				0,130
			0,014				0,140
			0,016				0,150
			0,018				0,160
			0,020				0,170
			0,022				0,180
			0,025				0,190
0,025	0,025	0,025	0,025	0,250	0,250	0,250	0,200
			0,028				0,200
			0,032				0,210
			0,036				0,220
			0,040				0,220
			0,040				0,240
			0,045				0,250
			0,050				0,260
			0,056				0,280
			0,063				0,300
0,063	0,063	0,063	0,063	0,320	0,320	0,320	0,280
			0,070				0,320
			0,080				0,320
			0,080				0,340
			0,090				0,360
			0,100				0,360
0,100	0,100	0,100	0,100	0,400	0,400	0,400	0,380
			0,105				0,400

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1987  
 © ИПК Издательство стандартов, 1998  
 Переиздание с Изменениями

мм							
Номинальный диаметр проволоки <i>d</i> для рядов				Номинальный диаметр проволоки <i>d</i> для рядов			
R 5	R 10	R 20	R 40	R 5	R 10	R 20	R 40
			0,420				2,60
		0,450	0,450			2,80	2,80
			0,480				3,00
	0,500	0,500	0,500		3,20	3,20	3,20
			0,530				3,40
		0,560	0,560			3,60	3,60
			0,600				3,80
0,630	0,630	0,630	0,630	4,00	4,00	4,00	4,00
			0,670				4,20
		0,700	0,700			4,50	4,50
			0,750				4,80
	0,800	0,800	0,800		5,00	5,00	5,00
			0,850				5,30
		0,900	0,900			5,60	5,60
			0,950				6,00
1,000	1,000	1,000	1,000	6,30	6,30	6,30	6,30
1,00	1,00	1,00	1,00				6,70
			1,05			7,00	7,00
			1,10				7,50
			1,15				8,00
	1,20	1,20	1,20		8,00	8,00	8,00
			1,30				8,50
		1,40	1,40			9,00	9,00
			1,50				9,50
1,60	1,60	1,60	1,60	10,00	10,00	10,00	10,00
			1,70	10,0	10,0	10,0	10,0
			1,80				10,5
		1,80	1,80			11,0	11,0
			1,90				11,5
	2,00	2,00	2,00		12,0	12,0	12,0
			2,10				12,0
		2,20	2,20			14,0	14,0
			2,40				15,0
2,50	2,50	2,50	2,50	16,0	16,0	16,0	16,0

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

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

Таблица 2

Интервал диаметров	мм									
	Предельное отклонение									
	Поле допуска <i>h</i>									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
0,009	± 0,002	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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

мм

Интервал диаметров	Предельное отклонение									
	Поле допуска $j_s$									
	Квалитеты									
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
0,009	$\pm 0,001$	—	—	—	—	—	—	—	—	—
От 0,010 до 0,028 включ.	—	—	$\pm 0,002$	$\pm 0,003$	—	—	—	—	—	—
Св. 0,028 » 0,090 »	—	—	$\pm 0,002$	$\pm 0,003$	$\pm 0,005$	—	—	—	—	—
» 0,090 » 0,300 »	—	—	—	$\pm 0,003$	$\pm 0,005$	$\pm 0,007$	$\pm 0,012$	$\pm 0,020$	—	—
» 0,300 » 1,000 »	—	—	—	—	$\pm 0,005$	$\pm 0,007$	$\pm 0,012$	$\pm 0,020$	$\pm 0,030$	—
» 1,00 » 3,00 »	—	—	—	—	—	$\pm 0,007$	$\pm 0,012$	$\pm 0,020$	$\pm 0,030$	$\pm 0,050$
» 3,00 » 6,00 »	—	—	—	—	—	$\pm 0,009$	$\pm 0,015$	$\pm 0,024$	$\pm 0,037$	$\pm 0,060$
» 6,00 » 10,00 »	—	—	—	—	—	$\pm 0,011$	$\pm 0,018$	$\pm 0,029$	$\pm 0,045$	$\pm 0,075$
» 10,0 » 16,0 »	—	—	—	—	—	$\pm 0,013$	$\pm 0,021$	$\pm 0,035$	$\pm 0,055$	$\pm 0,090$

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

1—6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

Минусовые предельные отклонения обозначаются  $h_3, h_4, \dots, h_{12}$ , двухсторонние  $j_{s5}, j_{s6}, \dots, j_{s12}$ . (Измененная редакция, Изм. № 1).

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

**РАЗРАБОТЧИКИ:**

**К.Г. Залялютдинов, Н.А. Галкина, Н.М. Шугаева, Н.Г. Жигалева**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.02.81 № 981

**3. В СТАНДАРТ ВВЕДЕН МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ ИСО R 388—64 (E)  
В СТАНДАРТ ВВЕДЕН СТ СЭВ 144—75**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 2771—57**

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

**6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 9—87)**

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
Корректор *О.В. Кови*  
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.04.98. Подписано в печать 08.06.98. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 235 экз.  
С 677. Зак. 461.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ  
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, Москва, Лялин пер., 6  
Плр № 080102