

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ПРУТКИ ИЗ ПРЕЦИЗИОННЫХ  
СПЛАВОВ ДЛЯ УПРУГИХ  
ЭЛЕМЕНТОВ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 14119—85**

**Издание официальное**

БЗ 1—96

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ПРУТКИ ИЗ ПРЕЦИЗИОННЫХ СПЛАВОВ  
ДЛЯ УПРУГИХ ЭЛЕМЕНТОВ**

Технические условия

**ГОСТ  
14119—85**Bars from precision alloys for elastic elements.  
Specifications

ОКП 09 6600

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 июня 1985 г. № 1885 срок введения установлен

с 01.07.86

Настоящий стандарт распространяется на прутки горячекатаные, кованные и со специальной отделкой поверхности из прецизионных сплавов для упругих элементов.

**1. СОРТАМЕНТ**

1.1. Прутки подразделяют:  
по способу изготовления:  
горячекатаные;  
кованные;  
со специальной отделкой поверхности;  
по качеству поверхности прутков со специальной отделкой поверхности:

Б, В, Г, Д.

1.2. Предельные размеры прутков в зависимости от марки сплава должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1985  
© ИПК Издательство стандартов, 1997  
Переиздание с Изменениями

Марка сплава	Диаметр или сторона квадрата прутков			Длина прутков
	горячекатаных	кованых	со специальной отделкой поверхности	
36НХТЮ	8—40	40—120	1,0—30	500—6000
36НХТЮ5М		40—80	1,0—30	
42НХТЮ		40—120	1,0—30	
44НХТЮ		40—120	8,0—30	

Примечание. Прутки других размеров изготовляют по ГОСТ 2590, ГОСТ 1133 и ГОСТ 14955 по согласованию изготовителя с потребителем.

1.3. Прутки по размерам, предельным отклонениям и форме должны соответствовать: горячекатаные — обычной точности ГОСТ 2590; кованые — ГОСТ 1133; со специальной отделкой поверхности — ГОСТ 14955, диаметром от 1,0 до 5,0 мм включ. — квалитетам h8, h9, h10, h11, диаметром 6,0 мм и более — квалитетам h11, h12.

Примеры условных обозначений

Пруток из сплава 36НХТЮ горячекатаный диаметром 8,0 мм, обычной точности:

$$\text{Круг} \frac{8,0 - \text{В ГОСТ 2590-71}}{36\text{НХТЮ ГОСТ 14119-85}}$$

Пруток из сплава марки 44НХТЮ кованый со стороной квадрата 40 мм:

$$\text{Квадрат} \frac{40 \text{ ГОСТ 1133-71}}{44\text{НХТЮ ГОСТ 14119-85}}$$

Пруток из сплава марки 36НХТЮ5М кованый диаметром 60 мм:

$$\text{Круг} \frac{60 \text{ ГОСТ 1133-71}}{36\text{НХТЮ5М ГОСТ 14119-85}}$$

Пруток из сплава марки 42НХТЮ со специальной отделкой поверхности, диаметром 5,0 мм, группы поверхности В, качества h11:

$$K_{\text{прут}} \frac{5,0 - В - 4 \text{ ГОСТ } 14955 - 77}{42\text{НХТЮ} \text{ ГОСТ } 14119 - 85}$$

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прутки из прецизионных сплавов, предназначенные для упругих элементов, должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Химический состав сплавов должен соответствовать ГОСТ 10994.

2.3. Прутки изготавливают без термообработки.

По согласованию изготовителя и потребителя прутки изготавливают в мягком (термически обработанном) состоянии.

2.4. Поверхность горячекатаных и кованных прутков не должна иметь трещин, закатов, плен.

Допускаются мелкие пленки, риски, вмятины и закаты, глубиной залегания не превышающие предельные отклонения диаметра или стороны квадрата.

2.5. Допускается зачистки дефектов, при этом глубина зачистки не должна выводить прутки за пределы минимального сечения.

2.6. Поверхность прутков со специальной отделкой поверхности должна соответствовать ГОСТ 14955 группам Б, В, Г, Д.

2.7. Макроструктура прутков не должна иметь усадочных раковин, рыхлости, расслоений, инородных включений и трещин.

2.8. Механические свойства прутков должны соответствовать указанным в табл. 2.

2.9. По требованию потребителя прутки изготавливают:

с определением упругих характеристик: модуля нормальной упругости, предела упругости и температурного коэффициента модуля упругости;

с определением величины зерна на прутках горячекатаных и со специальной отделкой поверхности;