

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРУТКИ НАГАРТОВАННЫЕ,
ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННЫЕ
ШЛИФОВАННЫЕ
ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ
И КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 18907—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

**ПРУТКИ НАГАРТОВАННЫЕ, ТЕРМИЧЕСКИ
ОБРАБОТАННЫЕ ШЛИФОВАННЫЕ
ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ
И КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

**ГОСТ
18907-73***

Технические условия

Cold worked and heat treated grinded rods
of high-alloy and corrosion-proof steel.
Specifications

Взамен ГОСТ 5548—50
в части шлифованных и
полированных прутков

ОКП 11 5200

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 20 июня 1973 г. № 1509 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 12.08.83 № 3732
срок действия продлен

до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на круглые нагартованные и термически обработанные шлифованные прутки из высоколегированной и коррозионностойкой стали.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Прутки изготовляют диаметром 1,0—30,0 мм, классов точности 3, 3а и 4, групп отделки поверхности В, Г и Д, формой, размерами и предельными отклонениями — по ГОСТ 14955—77.

Примечания:

1. Прутки 2 и 2а классов точности и группы отделки поверхности Б изготовляют по соглашению сторон.

2. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовление стали в мотках.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Примеры условных обозначений

Прутки шлифованные (Ш) диаметром 15 мм, 4-го класса точности, группы отделки поверхности Г, из стали марки 12Х13, термообработанные на заданную прочность:

Пруток Ш—15—4—Г—12Х13—ТП—ГОСТ 18907—73

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (ноябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в марте 1976 г., декабре 1978 г., сентябре 1985 г. (ИУС 4—76, 2—79, 12—85).

© Издательство стандартов, 1987

То же, диаметром 5 мм, 3-го класса точности, группы отделки поверхности В, из стали марки 08X18H10T, нагартованные:

Пруток Ш—5—3—В—08X18H10T—Н—ГОСТ 18907—73

То же, диаметром 8 мм, 4-го класса точности, группы отделки поверхности Г, из стали марки 25X13H2, отожженные:

Пруток Ш—8—4Г—25X13H2—Т—ГОСТ 18907—73

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прутки изготавливают из стали марок 08X13, 12X13, 20X13, 30X13, 40X13, 15X28, 12X18H9, 17X18H9, 12X18H9T, 12X18H10T, 14X17H2, 09X16H4B, 40X10C2M, 37X12H8Г8МФБ, 08X18H10, 08X18H10T, 25X13H2 с химическим составом по ГОСТ 5632—72.

2.2. В соответствии с заказом прутки изготавливают:

в нагартованном состоянии — Н;

в термически обработанном состоянии:

отожженном — Т;

на заданную прочность — ТП.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Временное сопротивление (σ_b) нагартованных прутков (Н) из стали марок 12X18H9, 17X18H9, 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H10T и 08X18H10 должно соответствовать:

не менее 930 МПа/мм² (95 кгс/мм²) — для прутков размером до 5,0 мм;

не менее 880 МПа/мм² (90 кгс/мм²) — для прутков размером 5,0 мм и более.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Механические свойства прутков, поставляемых в отожженном состоянии (Т), определенные на контрольных термически обработанных образцах или на образцах, изготовленных из термически обработанных заготовок, должны соответствовать: из стали марки 37X12H8Г8МФБ — требованиям технической документации, утвержденной в установленном порядке, из стали других марок — требованиям ГОСТ 5949—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.5. Механические свойства прутков, обработанных на заданную прочность (ТП), должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

2.6. Твердость отожженных прутков (Т) диаметром 5 мм и более должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

2.5, 2.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 1

Марка стали	Временное сопротивление σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ , %, не менее
12X13	490—780(50—80)	16
20X13	510—780(52—80)	14
30X13	530—780(54—80)	12
40X13	590—810(60—83)	10
12X18H9	640—880(65—90)	20
17X18H9	590—880(60—90)	20
08X18H10	640—780(65—80)	20
12X18H9T	640—880(65—90)	20
12X18H10T	590—830(60—85)	20
08X18H10T	590—830(60—85)	20
25X13H2	690—980(70—100)	—

2.7. Нагартованные прутки из стали марок 12X18H9, 17X18H9, 12X18H9T и 12X18H10T диаметром менее 5 мм должны выдерживать не менее четырех перегибов.

2.8. Сталь марок 08X18H10, 08X18H10T, 12X18H9T, 17X18H9, 12X18H9T и 12X18H10T не должна обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.

2.9. Макроструктура стали должна быть без следов усадочной раковины, расслоения, инородных включений, свищей и трещин, видимых без применения увеличительных приборов.

Таблица 2

Марка стали	Диаметр отпечатка, мм	Твердость, НВ
40X10C2M	3,70—4,30	197—269
25X13H2	3,60—4,20	207—285
14X17H2	Не менее 3,50	Не более 302
09X16H4Б	Не менее 3,40	Не более 321
37X12H8Г8МФБ	Не менее 3,70	Не более 269
08X13	4,49—5,50	116—179
12X13	4,40—5,40	121—187
20X13	4,30—5,30	126—197
30X13	4,20—5,20	131—207
40X13	4,00—5,00	143—229

2.10. По требованию потребителя прутки изготовляют:

а) с суженными пределами норм механических свойств термически обработанных прутков из стали марок 12X13 и 20X13, указанными в табл. 3.