

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5663—79

Издание официальное

БЗ 6-92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ**

Технические условия

Cold heading carbon steel wire.
Specifications

ГОСТ

5663—79

ОКП 12 2100

Срок действия с 01.01.80
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на стальную углеродистую холоднотянутую проволоку круглого сечения для изделий, изготавляемых холодной высадкой.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Проволоку подразделяют по точности изготовления:

нормальной точности,

повышенной точности — П;

по механическим свойствам:

первого класса — 1,

второго класса — 2.

(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).

1.2. Проволока должна изготавливаться диаметром от 1,0 до 6,0 мм. Номинальный диаметр проволоки должен соответствовать ряду R40 по ГОСТ 2771—81.

По требованию потребителя допускается изготавливать проволоку промежуточных размеров, кратных 0,05 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1979

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с изменениями

1.3. Предельные отклонения по диаметру должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Номинальный диаметр проволоки	ММ		Предельные отклонения
	нормальной точности	повышенной точности	
От 1,00 до 3,00 включ.	—0,06		—0,040
Св. 3,00 » 6,00 »	—0,08		—0,048

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.4. Овальность проволоки не должна превышать половины предельного отклонения по диаметру.

Примеры условных обозначений

Проволока диаметром 2,5 мм, нормальной точности, второго класса, из стали 10:

Проволока 2,5—2—10 ГОСТ 5663—79

То же, диаметром 2,0 мм, повышенной точности, первого класса, из стали марки 35:

Проволока 2,0-П-1—35 ГОСТ 5663—79.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стальная углеродистая проволока для холодной высадки должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Проволока должна изготавляться из стали марок 08, 08kp, 10, 10kp, 15, 15kp, 20, 20kp, 25, 30, 35, 40, 45 по ГОСТ 10702—78.

2.3. На поверхности проволоки не должно быть трещин, плен, закатов, расслоений, волосовин, загрязнений и ржавчины.

На поверхности проволоки допускаются отдельные вмятины, забоины глубиной не более 0,5 предельного отклонения по диаметру, отдельные мелкие царапины и риски механического происхождения глубиной не более 0,25 предельного отклонения по диаметру.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

2.4. Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марка стали	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)		Относительное сужение, %, не менее		Марка стали	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)		Относительное сужение, %, не менее		
	1 класс		2 класс, не более			1 класс		2 класс, не более		
	1 класс	2 класс, не более	1 класс	2 класс		1 класс	2 класс, не более	1 класс	2 класс	
0,8, 08 кп	440—590	590		55	30,35	560—710	740	55	45	
10, 10 кп	(45—60)	(60)			40,45	(57—72)	(75)	55	40	
15, 15 кп	470—620	640	55	50						
20, 20 кп, 25	(48—63)	(65)								

Примечание. Допускается изготовление проволоки из стали марок 08, 08кп, 10, 10кп 1 класса с времененным сопротивлением разрыву 420—570 Н/мм² (43—58 кгс/мм²).

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2.5. Макроструктура проволоки не должна иметь усадочной рыхлости, пузырей, расслоений, внутренних трещин, плаковых включений.

В макроструктуре проволоки из кипящих марок стали не допускается ликвационный квадрат, выходящий на поверхность.

2.6. Микроструктура проволоки из стали марок 25, 30, 35, 40, 45 должна состоять из феррита и зернистого перлита. Допускается наличие пластинчатого перлита (20%) не более 5-го балла шкалы 9 ГОСТ 8233—56.

2.7. Общая глубина обезуглероженного слоя (феррит + переходная зона) проволоки из стали с массовой долей углерода 0,30% и более стали марок 30, 35, 40, 45 не должна превышать 1,5% на сторону.

Зона полного обезуглероживания не должна превышать $\frac{1}{3}$ от общей глубины обезуглероженного слоя.

По требованию потребителя на проволоке, предназначенной для изготовления резьбовых стяжевых термоупрочняемых крепежных изделий, полное обезуглероживание не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

2.8. Проволока диаметром 3,0 мм и более должна выдерживать осадку в холодном состоянии до $\frac{1}{2}$ или до $\frac{1}{3}$ первоначальной высоты образца. Степень осадки устанавливается потребителем.