



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
10702—
2016

НИФСИТР ЦСМ при МЭ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ
НЕЛЕГИРОВАННОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ**

Общие технические условия

Издание официальное

Зарегистрирован
№ 12720
28 октября 2016 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Федеральным государственным унитарным предприятием «Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии им. И.П.Бардина» (ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П.Бардина»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по результатам голосования (протокол от 25 октября 2016 г. №92-П)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Грузия	GE	Грузстандарт
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 10702-78

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Классификация	3
4 Марки стали	4
5 Сортамент	5
6 Технические требования	6
7 Правила приемки	14
8 Методы испытаний	15
9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	16
10 Требования безопасности и охраны окружающей среды	16
11 Гарантии изготовителя	16
Приложение А (обязательное) Требования к прокату, устанавливаемые по согласованию изготовителя с заказчиком	17
Приложение Б (обязательное) Примеры условных обозначений	20
Приложение В (обязательное) Методика испытаний на холодную осадку проката диаметром свыше 30,0 до 50,0 мм включительно	21
Приложение Г (обязательное) Методика определения прокаливаемости при объемной закалке для проката из борсодержащей стали марок 12Г1РА (12Г1Р), 20Г1Р, 20Г1РА (20Г2Р), 30Г1РА (30Г1Р)	23

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ
НЕЛЕГИРОВАННОЙ И ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ
Общие технические условия**

The bars of structural non-alloy and alloy steel for cold die forming.
General specifications

Дата введения —

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный, горячекатаный со специальной отделкой поверхности, горячекалиброванный, калиброванный и калиброванный со специальной отделкой поверхности прокат, предназначенный для изготовления изделий методом холодной объемной штамповки (холодное выдавливание, холодная высадка и объемная формовка в закрытых или открытых штампах).

1.2 В части требований к химическому составу настоящий стандарт распространяется также на слитки, непрерывно-литые и горячекатаные заготовки и проволоку, предназначенные для изготовления изделий методом холодной объемной штамповки.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 1050—2013Metalloпродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 1051—73Прокат калиброванный. Общие технические условия

ГОСТ 1497—84 (ИСО 6892—84) Металлы. Методы испытаний на растяжение

ГОСТ 1763—68 (ИСО 3887—77) Сталь. Методы определения глубины обезуглероженного слоя

ГОСТ 1778—70 (ИСО 4967—79) Сталь. Металлографические методы определения неметаллических включений

ГОСТ 2590—2006Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 2789—73Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2879—2006Прокат сортовой стальной горячекатаный шестигранный. Сортамент

ГОСТ 4543—2016Metalloпродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 5639—82Стали и сплавы. Методы выявления и определения величины зерна

ГОСТ 5657—69Сталь. Метод испытания на прокаливаемость

ГОСТ 7417—75Сталь калиброванная круглая. Сортамент

ГОСТ 7564—97Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний

ГОСТ 7565—81 (ИСО 377-2—89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава

ГОСТ 7566—94Metalloпродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 8233—56Сталь. Эталоны микроструктуры

ГОСТ 8560—78Прокат калиброванный шестигранный. Сортамент