

Цена 3 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	s^{-1}
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н/м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$Н \cdot м$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж/с$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества,				
электрический заряд	кулон	Кл	$А \cdot с$	$с \cdot А$
Электрическое напряжение,				
электрический потенциал	вольт	В	$Вт/А$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарада	Ф	$Кл/В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$В/А$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$А/В$	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot с$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$Вб/А$	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$с^{-1}$
Доза излучения	грей	Гр	—	$м^2 \cdot с^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.

74.110.00



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАЛЬ КОВАНАЯ КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 1133—71

201.1.82

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО СТАНДАРТАМ

ГОСТ
1133-71

СТАЛЬ КОВАНАЯ КРУГЛАЯ И КВАДРАТНАЯ

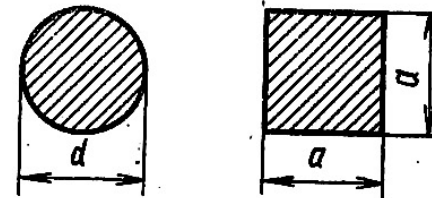
Сортамент

Forged round and square steel.
DimensionsВзамен ГОСТ 1133-41
в части сортамента
инструментальной
кованой круглой
и квадратной стали
и ГОСТ 5650-51
в части сортамента
инструментальной
быстрорежущей кова-
ной круглой
и квадратной сталиПостановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 4 июня 1971 г. № 1081 срок введения установлен

с 01.01. 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на кованую сталь круглого и квадратного сечения от 40 до 200 мм включительно.
2. Размеры сечения стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Диаметр или сторона квадрата, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м, кг
		стали круглой		стали квадратной	
40	+2,0	12,57	9,86	16,00	12,56
42		13,85	10,88	17,64	13,85
45		15,90	12,48	20,25	15,90
48		18,10	14,20	23,04	18,09
50		19,64	15,42	25,00	19,62
52	+2,5	21,24	16,67	27,04	21,23
55		23,76	18,65	30,25	23,75
58		26,42	20,74	33,64	26,41
60		28,27	22,19	36,00	28,26
63		31,17	24,47	39,69	31,16
65		33,18	26,05	42,25	33,17
68		36,32	28,51	46,24	36,30
70		38,48	30,21	49,00	38,46
73	+3,0	41,85	32,85	53,29	41,83
75		44,18	34,68	56,25	44,16
78		47,78	37,50	60,84	47,76
80		50,27	39,46	64,00	50,24
83		54,11	42,48	68,89	54,08
85		56,74	44,54	72,25	56,72
90	+3,5	63,62	49,94	81,00	63,58
95		70,88	55,64	90,25	70,85
100		78,54	61,65	100,00	78,50
105		86,59	67,97	110,25	86,55
110	+4,0	95,03	74,60	121,00	94,98
115		103,87	81,54	132,25	103,82
120	+4,5	113,10	88,78	144,00	113,04
125		122,72	96,33	156,25	122,66
130		132,73	104,20	169,00	132,66
135		143,14	112,36	182,25	143,07
140		153,94	120,84	196,00	153,86
145		165,13	129,25	210,25	165,05
150	+5,0	176,72	138,72	225,00	176,62
155	+6,0	188,69	148,10	240,25	188,60
160		201,06	157,83	256,00	200,96
165		213,82	167,85	272,25	213,72

Продолжение

Диаметр или сторона квадрата, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м, кг	Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м, кг
		стали круглой		стали квадратной	
170	-7,0	226,98	178,18	289,00	226,86
175		240,53	188,80	306,25	240,41
180		254,47	199,76	324,00	254,34
185	+8,0	268,80	211,01	342,25	268,67
190		283,53	222,57	361,00	283,38
195		298,65	234,44	380,25	298,50
200		314,16	246,62	400,00	314,00

Примечание. Площадь поперечного сечения и масса 1 м прутка вычислены по номинальному размеру, при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

Примеры условных обозначений стали:
круглой марки У10 диаметром 40 мм:

Круг $\frac{40 \text{ ГОСТ } 1133-71}{У10 \text{ ГОСТ } 1435-54}$

квадратной марки У12 со стороной квадрата 60 мм:

Квадрат $\frac{60 \text{ ГОСТ } 1133-71}{У12 \text{ ГОСТ } 1435-54}$

3. Овальность (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами в одном сечении) круглой стали и ромбичность (разность между диагоналями в одном сечении) квадратной стали не должны превышать 0,6 предельного отклонения по диаметру или стороне квадрата.

4. Диаметр и овальность круглой стали, стороны и диагонали квадратной стали измеряются на расстоянии не менее 100 мм от конца.

5. Прутки поставляются длиной не менее:

1,5 м — при диаметре круга или стороне квадрата до 50 мм;
1,0 м — при диаметре круга или стороне квадрата св. 50 до 75 мм;

0,75 м — при диаметре круга или стороне квадрата св. 75 мм.

Допускается поставка прутков длиной не менее 0,5 м в количестве не более 10% массы партии.

По соглашению сторон прутки могут поставляться длиной не менее 0,5 м.

6. Предельные отклонения по длине прутков мерной длины и длины, кратной мерной, не должны превышать:

+70 мм — для прутков диаметром или со стороной квадрата от 40 до 80 мм;

+100 мм — для прутков диаметром или со стороной квадрата свыше 80 до 150 мм;

+150 мм — для прутков диаметром или со стороной квадрата свыше 150 мм.

7. Квадратная сталь поставляется с острыми кромками. Допускается поставка квадратной стали с притупленными кромками; притупление не должно превышать 0,15 стороны квадрата.

8. Кривизна прутка не должна превышать 0,5% длины.

9. Видимое скручивание квадратной стали вокруг продольной оси не допускается.

10. Марки стали и технические требования устанавливаются соответствующими стандартами.

Редактор А. В. Цыганкова
Технический редактор Ф. И. Шрайбштейн
Корректор Э. В. Митяй

Сдано в наб. 11.10.78. Подп. в печ. 15.12.78 0,5 п. л. 0,32 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зак. 3985