**ГОСТ 7417-75 - СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КРУГЛАЯ**

ГОСТ 7417-75 распространяется на калиброванную холоднотянутую или холоднокатаную сталь круглого сечения диаметром от 3 до 100 мм.

Калиброванная сталь, предназначенная для холодной высадки с техническими требованиями по ГОСТ 10702-78, должна поставляться следующих размеров (диаметров) в миллиметрах: 4,35; 4,42; 4,70; 5,27; 5,70; 7,27; 7,4; 8,94; 9,10; 9,65; 10,65; 10,72; 11,10; 11,60; 12,56; 12,90; 13,60; 14,56; 14,90; 15,60; 16,24; 16,90; 18,24; 18,90; 19,55; 20,24; 21,55; 21,90; 22,55; 22,80; 23,55; 24,90; 25,20; 25,55; 26,55; 27,40; 27,58; 28,55; 29,55; 33,25; 33,90; 34,60; 35,55; 38,93; 39,90; 44,60; 45,89.

Сталь диаметром 5 мм и выше изготавливается в прутках, диаметром менее 5 мм изготавливается в прутках по согласованию с потребителем.

В зависимости от назначения прутки изготавливаются:

* мерной длины;
* кратной мерной длины;
* немерной длины.

Прутки изготовляются длиной:

* от 2 до 6,5 м из качественной углеродистой, автоматной, низколегированной и легированной стали;
* от 1,5 до 6,5 м из высоколегированной стали.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовлять прутки больших длин.

При изготовлении прутков немерной длины по ГОСТ 7417-75 допускается наличие прутков длиной не менее 1,5 м из качественной углеродистой, автоматной, низколегированной и легированной стали не менее 1 м из высоколегированной стали в количестве не более 10% массы партии.

Предельные отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной длины не должны быть более:

* + 30 мм – при длине прутков до 4 м;
* + 50 мм – при длине прутков свыше 4 м.

По требованию потребителей предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать + 10 мм.

Рез прутка по ГОСТ 7417-75 должен быть под прямым углом к его продольной оси. Допустимая косина реза не должна превышать:

* 0,2d – для прутков диаметром до 15 мм;
* 3 мм – для прутков диаметром свыше 15 до 30 мм;
* 5 мм – для прутков диаметром свыше 30 мм.