



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ**

**ТИПЫ**

**ГОСТ 2333—80**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**Цена 5 коп.**

**ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ**

Типы

Steel wire.  
Types**ГОСТ****2333—80\***Взамен  
ГОСТ 2333—57

ОКП 12 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 апреля 1980 г. № 1941 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 17.06.86 № 1507  
срок действия продлен

до 01.01.97**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт устанавливает типы проволоки, классифицированные по основным эксплуатационным характеристикам.

2. Проволока подразделяется по признакам, указанным в пп. 2.1—2.6.

2.1. По форме поперечного сечения:

круглая;

фасонного профиля:

квадратная,

прямоугольная,

трапецевидная,

трехгранная,

шестигранная,

овальная,

сегментная,

зетобразная,

иксообразная,

клиновидная,

периодического профиля,

специального профиля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (май 1987 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в июне 1986 г. (ИУС 9—86).

© Издательство стандартов, 1987

2.2. По размерам на группы:

- 1-й группы менее 0,10 мм;
- 2-й группы от 0,10 до 0,20 мм;
- 3-й группы от 0,20 до 0,40 мм;
- 4-й группы от 0,40 до 0,80 мм;
- 5-й группы от 0,80 до 1,60 мм;
- 6-й группы от 1,60 до 4,00 мм;
- 7-й группы от 4,00 до 6,00 мм;
- 8-й группы от 6,00 до 8,00 мм включ.;
- 9-й группы свыше 8,00 мм.

Примечания:

1. Размеры круглой проволоки и проволоки периодического профиля определяют номинальным диаметром.

2. Размеры проволоки фасонного профиля определяют по максимальному размеру профиля.

2.3. По химическому составу стали:

из низкоуглеродистой стали с массовой долей углерода до 0,25% включ.;

из углеродистой стали с массовой долей углерода свыше 0,25%;

из легированной стали;

из высоколегированной стали;

из сплавов с особыми свойствами (коррозионно-стойких, жаростойких, жаропрочных, прецизионных).

2.4. По виду конечной обработки, обеспечивающей заданный комплекс механических свойств:

термически обработанная:

отожженная;

отпущенная;

закаленная и отпущенная;

нормализованная;

патентированная;

отпущенная под напряжением (стабилизированная);

термически необработанная:

холоднотянутая;

холоднокатаная;

горячетянута (теплотянута);

калиброванная.

2.5. По виду поверхности:

без дополнительной отделки поверхности после деформации (в том числе проволока с остатками технологических покрытий — меди, фосфата, буры, наносимых на поверхность для подготовки металла к волочению);

тянутая после предварительной шлифовки, обточки или обдирки на промежуточном размере;

со специальной отделкой поверхности (путем удаления поверхностного слоя):

полированная,  
шлифованная,  
травленая;

покрытая:

с металлическим покрытием (оцинкованная, луженая, омедненная, латунированная, алюминированная и с другими покрытиями);

с неметаллическим покрытием (покрытая полимерами, фосфатированная и с другими покрытиями);

светлая (термически обработанная в защитной атмосфере);  
оксидированная (оxygenная, термически обработанная с цветами побежалости);

черная (термически обработанная, покрытая окалиной).

2.6. По назначению:

общего назначения;

для армирования железобетонных конструкций;

для армирования предварительно-напряженных железобетонных конструкций;

сварочная;

наплавочная;

канатная;

спицевая;

для гибких тяг централизации сигналов и стрелок;

пружинная;

для армирования резинотехнических изделий;

струнная;

для пружинных шайб;

для производства сеток;

для воздушных линий связи;

для сердечников проводов;

для проводов и кабелей;

для бронирования проводов и кабелей;

бандажная;

для нагревательных элементов, элементов сопротивления;

для упругих элементов;

с заданным температурным коэффициентом линейного расширения;

для записи гармонических сигналов;

конструкционная разного назначения;

для изготовления шариков, роликов и колец подшипников качения;

для изготовления заклепок и распорок сепараторов подшипников качения;













Назначение проволоки	Характеристика проволоки по виду поверхности													
	со специальной отделкой поверхности путем удаления верхнего слоя			с металлическим покрытием					с неметаллическим покрытием		окисляющаяся (окисленная)	черная		
без дополнительного отжига после деформации	тянутая после предварительной шлифовки, отожжена или обжарена на промежуточном размере	полированная	шлифованная	травленая	опицованная	луженая	омедненная	латунная	алюминированная	с другими покрытиями			покрытая полимерами	фосфатированная
Для упругих элементов														
С заданным температурным коэффициентом линейного расширения														
Для записи гармонических сигналов														
Конструкционная разного назначения														
Для изготовления шариков, роликов и колец подшипников качения														
Для изготовления заклепок и распорок сепараторов подшипников качения														
Для крепежных изделий, изготовляемых методом холодного выдавливания и высадки														
Шплинтовая														
Полиграфическая														
Игольная														
Гребенчатая														
Бердная														
Кардная														
Ремизная														
Колковая														
Увязочная														

(Измененная редакция, Изм. № 1).

для крепежных изделий; изготовляемых методом холодного выдавливания и высадки;

шплинтовая;

полиграфическая;

игольная;

гребнечесальная;

бердная;

кардная;

ремизная;

колковая;

увязочная.

3. Характеристика проволоки в зависимости от назначения приведена в таблице.

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 02.07.87 Подп. в печ. 07.09.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,76 уч.-изд. л.  
Тираж 15 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета», Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3063.