



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

2060-90

2060—90

18 4570

01.01.91

1.

1.1.

1.2.

1.2.1.

.1.

\*

©

©

, 1990  
, 1997

3,0	-0,04	-0,06	-0,10	-	-
3,5	-0,05	-0,08	-0,12	-	-
4,0	-0,05	-0,08	-0,12	-	-
4,5	-0,05	-0,08	-0,12	-	-
5,0	-0,05	-0,08	-0,12	-0,08	-0,12
5,5	-0,05	-0,08	-0,12	-0,08	-0,12
6,0	-0,05	-0,08	-0,12	-0,08	-0,12
6,5	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
7,0	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
7,5	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
8,0	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
8,5	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
9,0	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
9,5	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
10,0	-0,06	-0,09	-0,15	-0,09	-0,15
11,0	-0,07	-0,11	-0,18	-0,11	-0,18
12,0	-0,07	-0,11	-0,18	-0,11	-0,18
13,0	-0,07	-0,11	-0,18	-0,11	-0,18
14,0	-0,07	-0,11	-0,18	-0,11	-0,18
15,0	-0,07	-0,11	-0,18	-0,11	-0,18
16,0	-0,07	-0,11	-0,18	-	-0,18
17,0	-0,07	-0,11	-0,18	-0,11	-0,18 -
18,0	-0,07	-0,11	-0,18	-	-0,18
19,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
20,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
21,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
22,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
23,0	-0,08	-0,13	-0,21	-	-
24,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
25,0	-0,08	-0,13	-0,21	-	-
27,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
28,0	-0,08	-0,13	-0,21	-	-

30,0	-0,08	-0,13	-0,21	-0,13	-0,21
32,0	-0,10	-0,16	-0,25	-0,16	-0,25
34,0	-	-	-	-	-0,25
35,0	-0,10	-0,16	-0,25	-0,16	-0,25
36,0	-0,10	-0,16	-0,25	-0,16	-0,25
38,0	-0,10	-0,16	-0,25	-0,16	-0,25
40,0	-0,10	-0,16	-0,25	-	-
41,0	-0,10	-	-	-0,16	-0,25
45,0	-0,10	-0,16	-0,25	-	-
46,0	-0,10	-	-	-0,16	-0,25
50,0	-0,10	-0,16	-0,25	-0,16	-0,25

1. : 63—3 5
- 20 .
- 2.
3. 1 ,
4. 16, 18 ;
- 34
- 63 59—1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.2.

.2.

10	-0,36	-0,58	-	-
11	-0,43	-0,70	-	-
12	-0,43	-0,70	-	-
14	-0,43	-0,70	-	-
16	-0,43	-0,70	-	-
18	-0,43	-0,70	-	-
20	-0,52	-0,84	-	-
22	-0,52	-0,84	-0,52	-0,84
23	-0,52	-0,84	-	-
24	-	-	-0,52	-0,84
25	-0,52	-0,84	-	-
27	-	-	-0,52	-0,84
28	-0,52	-0,84	-	-
30	-0,52	-0,84	-0,52	-0,84
32	-0,62	-1,00	-0,62	-1,00
35	-0,62	-1,00	-	-
36	-	-	-	-1,00
38	-0,62	-1,00	-	-
40	-0,62	-1,00	-	-1,00
41	-	-	-	-1,00
42	-0,62	-1,00	-	-
45	-0,62	-1,00	-	-1,00
46	-	-	-	-1,00
48	-0,62	-1,00	-	-
50	-0,62	-1,00	-	-1,00
55	-	-1,20	-	-1,20
60	-	-1,20	-	-1,20
65	-	-1,20	-	-1,20
70	-	-1,20	-	-1,20
75	-	-1,20	-	-1,20
80	-	-1,20	-	-1,20
85	-	-1,40	-	-
90	-	-1,40	-	-1,40
95	-	-1,40	-	-









13.14.

13.15.

13.16.

13.17.

13.18.

13.19.

.1 2.

	1	
17.	1,0	2,0
.17 50	2,0	5,0

ГОСТ 2060-90 С. 9

13.1.10.

1,5—3,0 —

3 4

;

:

2,0—5,0 — .4 40 ;  
 1,0—4,0 — .40 80 ;;  
 1,0—3,0 — .80 100 ;;  
 0,5—3,0 — .100 .

10 % ;  
 1 — 40 ;  
 0,5 — .40 .

1.3.1.11. . 1  
 , .5.  
 5

		1				
		18	.18 40	.40 50	.50 120	.120
-	( )	1,25	1,0	2,0	—	—
-		2,0	1,5	2,0	—	—
		3,0	4,5	5,0	6,0	9,0

1  
 1.3.1.12. .  
 , .6.

			R <sub>m</sub> (Q <sub>b</sub> ) ( / ) <sup>2</sup>	, %		HV <sub>20</sub>
				A <sub>5</sub> (α <sub>5</sub> )	A <sub>10</sub> (α <sub>5</sub> )	
63	-	10-160 3-50 3-40  3-12	290(30) 290(30) 370(38)  440(45)	33 44 17  11	30 40 15  10	65-120 65-120 121-165  161
59-1	-	10-50 55-160 3-50 3-12  13-20 21-40 3-12	360(37) 360(37) 330(34) 410(42)  390(40) 390(40) 490(50)	22 22 25 10  15 18 7	18 18 22 8  12 15 5	80-140 70-140 80-140 121-170  121-170 121-170  171
63-3	-	3-9,5 10-14 15-20 10-20	590(60) 540(55) 490(50) 350(36)	— — — —	1 1 1 12	-
062-1	-	10-160 3-50	360(37) 390(40)	— —	20 15	
58-1-1	-	10-160 3-50	290(30) 440(45)	— —	20 10	
58-2	-	10-160 3-12 13-50	390(40) 440(45) 410(42)	— — —	25 20 20	

ГОСТ 2060-90 С. 11

Продолжение табл. 6

			$R_m$ ( $Q_b$ ) ( $\sigma_b / \sigma_s$ )	, %		HV <sub>20</sub>
				$A_5$ ( $d_5$ )	$A_{10}$ ( $d_5$ )	
59-1-1	-	10-160	430(44)	—	28	-
		3-12	490(50)	—	15	
		13-50	440(45)	—	17	
60-1-1		10-160	440(45)	—	18	

1.

2.

( $A_5$ ) или

( $A_{10}$ )

4.

63

59—1

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3.1.13.

5.

1.3.2. *Характеристики исполнения, устанавливаемые по требованию потребителя.*

1.3.2.1.

4,5

1.3.2.2.

)

:

: +15 ;

: +15 —

+20 ; —

80

.80 ;

.1 2.

3

63—3

C. 12 ГОСТ 2060—90

) — 5  
a.

1.3.2.3. 22 12 1  
6 1.3.2.4. 63, 59—1 63—3 15527.  
1.3.2.5. 28 40  
1.3.2.6. 18 ,  
1 1  
1.3.2.7. .7.  
7

			R <sub>m</sub> (Q <sub>s</sub> ), (σ <sub>s</sub> / 2)	, %	
				A <sub>5</sub> (σ <sub>5</sub> )	A <sub>10</sub> (σ <sub>10</sub> )
63	-	10-160	290(30)	39	35
		3-50	290(30)	46	40
		3-40	370(38)	27	24
		3-12	440(45)	14	11
59-1	-	10-160	360(37)	23	20
		3-50	340(35)	32	30
		3-12	430(44)	14	12
		13-20	430(44)	16	14
		21-40	410(42)	20	17
		3-12	490(50)	12	9

1.3.3. *Характеристики исполнения, устанавливаемые по согласованию потребителя с изготовителем*

1.3.3.1.

1.3.3.2. .1 2. , . 1.3.1.10.

1.3.3.3. 20 , -

1.3.3.4. . 1.3.2.2 . 59—1—1

1.3.3.5.  $R_m(Q_6)$  510 20% (52 / <sup>2</sup>). 63 59—1

1.4.

1.4.1.

;

;

;

40

;

;

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.4.2.

:

**С. 14 ГОСТ 2060-90**

<i>Марка сплава</i>	<i>Обозначение</i>
63	63
63	63
59-1	
59—1	
63-3	63-3
63—3	63-
62-1	
58-1-1	
58-2	
59-1-1	
60-1-1	

1.5.

1.5.1.

5 40

80

1,2

3282

3282

80

5

10

I, II—1, III—1

( , )

2991.

21140.

10

10





**C. 16 ГОСТ 2060-90**

2.3.

( ) « » ( )  
 18321. ( ) .8. 18242.

8

( )	( )	
2-8	2	1
9-15	3	1
16-25	5	1
26-50	8	2
51-90	13	2
91-150	20	3
151-280	32	4
281-500	50	6
501-1200	80	8
1201-3200	125	11

( ), -  
 . 1.3.1.3, -  
 . 8. ,  
 . 8. .

2.4.

3000

2.5.

3000

100 %

2.6.

59—1—1

58—2

30—120

18321.

« » ( )

18242.

.9.

( )	( )	( )	( )
2-8	2	91-150	20
9-15	3	151-280	32
16-25	5	281-500	50
26-50	8	501-1200	80
51-90	13		
58—2	30—120	-	59—1—1
		3000	
2.7.			-
3000			-
			-
2.8.			59—1 63
		3000	
2.9.			
	3000		
			-
2.10.			

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1.

96 % ( AQL=4 %).

3.2.

3.2.1. 10 % . 2.2

3.2.2. 6507. 7502 0,01

427. ( ) 2— 034—228.  
3749, 1  
8026 2—034—225.

3.2.3. ,

, , 26877. , ,

3.3. 59—1—1 58—2 30—

120 ,

99,99 % (AQL=0,01 %).

1, 60— 1—1, 58— 1—1 63, 62—1, 59—

6 , , - .

, , .

- .

-

-

60 %  
10 —

—

:

16  
16 .

;

-

3.4.

1497.

24047.

120

2

6, 8 10

3.5.

. 2.9

—

24231.

1652.1 —

1652.13,

9716.1 —

9716.3

,

,

,

—

15527.

1652.1 —

1652.13

9716.1 -

9716.3.

3.6.

3000

(HV<sub>20</sub>)

2999.

3.6.  
3.7.  
7.  
3.8.  
3.9.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. 3 3  
4.2. — 14192  
4.3.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1  
Справочное

ПЛОЩАДЬ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ И ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА  
1 м ТЯНУТЫХ ПРУТКОВ

10

d, мм	S, мм <sup>2</sup>			m, кг		
	S <sub>н</sub>	S <sub>к</sub>	S <sub>т</sub>	m <sub>н</sub>	m <sub>к</sub>	m <sub>т</sub>
3,0	7,07	—	—	0,060	—	—
3,5	9,62	—	—	0,080	—	—
4,0	12,57	—	—	0,106	—	—
4,5	15,90	—	—	0,135	—	—
5,0	19,6	25,0	21,7	0,17	0,21	0,18
5,5	23,8	30,3	26,2	0,20	0,26	0,22
6,0	28,3	36,0	31,2	0,24	0,31	0,27
6,5	33,2	42,3	36,6	0,28	0,36	0,31
7,0	38,5	49,0	42,4	0,33	0,42	0,36
7,5	44,2	56,2	48,7	0,38	0,48	0,42
8,0	50,3	64,0	55,4	0,43	0,54	0,47
8,5	56,7	72,2	62,6	0,48	0,61	0,53
9,0	63,6	81,0	70,2	0,54	0,69	0,60
9,5	70,9	90,2	78,2	0,60	0,77	0,66
10,0	78,5	100,0	86,6	0,67	0,85	0,74
11,0	95,0	121,0	104,8	0,81	1,03	0,89
12,0	113,1	144,0	124,7	0,96	1,22	1,06
13,0	132,7	169,0	145,4	1,13	1,44	1,26
14,0	153,9	196,0	169,7	1,31	1,67	1,44
15,0	176,7	225,0	194,9	1,50	1,91	1,66
16,0	201,1	—	—	1,71	—	—
17,0	227,0	289,0	250,3	1,93	2,46	2,13
18,0	254,5	—	—	2,6	—	—
19,0	283,5	361,0	312,6	2,41	3,07	2,66
20,0	314,2	—	—	2,67	—	—
21,0	346,4	441,0	381,9	2,94	3,75	3,25
22,0	380,1	484,0	419,1	3,23	4,11	3,56
23,0	415,3	—	—	3,53	—	—
24,0	452,4	576,0	498,8	3,85	4,90	4,24

**С. 22 ГОСТ 2060-90**

*Продолжение табл. 10*

	2			1		
		-	-		-	-
25,0	490,9	—	—	4,17	—	—
27,0	572,6	729,0	631,0	4,87	6,20	5,36
28,0	615,8	—	—	5,23	—	—
30,0	706,9	900,0	779,0	6,01	7,65	6,62
32,0	804,2	1024,0	887,0	6,84	8,70	7,54
35,0	962,1	1225,0	1060,9	8,18	10,41	9,02
36,0	1017,9	1296,0	1122,0	8,65	11,02	9,54
38,0	1134,1	1444,0	1250,5	9,64	12,27	10,63
40,0	1256,6	—	—	10,68	—	—
41,0	—	1681,0	1456,0	—	14,29	12,38
45,0	1590,4	—	—	13,50	—	—
46,0	—	2116,0	1832,0	—	17,99	15,57
50,0	1963,5	2500,0	2190,0	16,69	21,25	18,40

8,5 / 3.

ПЛОЩАДЬ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ И ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА  
1 м ПРЕССОВАННЫХ ПРУТКОВ

11

	2			1		
		-	-		-	-
10	78,0	—	—	0,67	—	—
11	95,0	—	—	0,81	—	—
12	113,1	—	—	0,96	—	—
14	153,9	—	—	1,31	—	—
16	201,1	—	—	1,71	—	—
18	244,5	—	—	2,16	—	—
20	314,2	—	—	2,67	—	—
22	380,1	484,0	419,1	3,23	4,11	3,56
23	415,3	—	—	3,53	—	—
24	—	576,0	498,8	—	4,90	4,24
25	490,9	—	—	4,17	—	—
27	—	729,0	631,0	—	6,20	5,36
28	615,8	—	—	5,23	—	—
30	706,9	900,0	779,0	6,01	7,65	6,62
32	804,2	1024,0	887,0	6,84	8,70	7,54
35	962,1	—	—	8,18	—	—
36	—	1296,0	1122,0	—	11,02	9,54
38	1134,1	—	—	9,64	—	—
40	1256,6	—	—	10,68	—	—
41	—	1681,0	1456,0	—	14,29	12,38
42	1385,4	—	—	11,78	—	—
45	1590,4	—	—	13,52	—	—
46	—	2116,0	1832,0	—	17,99	15,57
48	1809,6	—	—	15,33	—	—
50	1963,5	2500,0	2165,0	16,69	21,25	18,40
55	2375,8	3025,0	2620,0	20,19	25,71	22,27
60	2827,4	3600,0	3118,0	24,03	30,60	26,50
65	3318,3	4225,0	3659,0	28,21	35,91	31,10
70	3848,5	4900,0	4243,0	32,71	41,65	36,07



**С. 24 ГОСТ 2060-90**

*Продолжение табл. 11*

	2			1		
75	4417,9	5625,0	4871,0	37,55	47,81	41,40
80	5026,6	6400,0	5542,0	42,73	54,40	47,41
85	5674,5	—	—	48,23	—	—
90	6361,7	8100,0	7014,0	54,07	68,70	59,62
95	7088,2	—	—	60,25	—	—
100	7854,0	10000,0	8660,0	66,76	85,00	73,61
	9503,3	—	—	80,78	—	—
120	11309,7	—	—	96,13	—	—
130	13273,3	—	—	112,82	—	—
140	15393,8	—	—	130,85	—	—
150	17671,5	—	—	150,21	—	—
160	20106,2	—	—	170,90	—	—

8,5 / 3.

*ПРИЛОЖЕНИЕ 3  
Справочное*

**ОРИЕНТИРОВОЧНАЯ ПЛОТНОСТЬ ЛАТУНЕЙ**

	12 / 3
63	8,40
63	8,40
59-1	8,45
59—1	8,45
63-3	8,50
63—3	8,50
62-1	8,45
58-1-1	8,45
58-2	8,50
59-1-1	8,50
60-1-1	8,20

**ОРИЕНТИРОВОЧНАЯ ТВЕРДОСТЬ ПРУТКОВ (по Бринеллю НВ)**

13

63		10—160 3—40 3—50 3—12	— 70 100 130
59-1		10—160 3—50 3—40 3—12	— 80 100 130
63-3		3—9,5 10-14 15-20 10—20	155 143 130 95
62-1		10—160 3—50	— 100
58-1-1		10—160 3—50	— 130
58-2		10—160 3—12 13-50	— 130 125
59-1-1		10—160 3—12 13-50	— 130 130
60-1-1		10—160	—

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРУТКОВ**

14

63	
59-1	
63-3	58-1-1
062-1	
58-2	59-1-1
60-1-1	

**МЕТОДИКА КОНТРОЛЯ ПРЕСС-УТЯЖИН**

-  
10

**1. АППАРАТУРА И СТАНДАРТНЫЕ ОБРАЗЦЫ**

- 1.1. : ; - ;
- 1.2. ( , ) ; ,
- 1.3. .

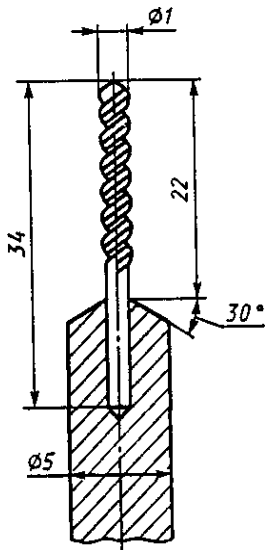
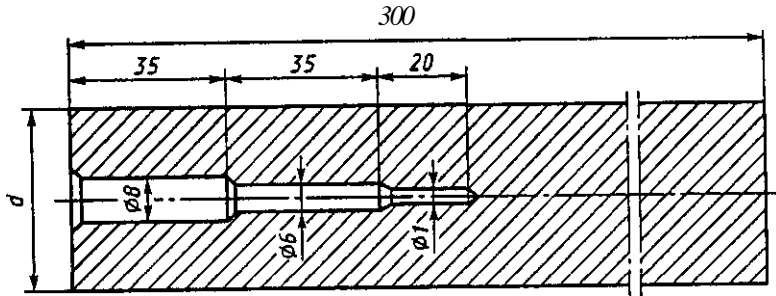
300

100, 60, 40, 25 ,

1.4.

. 15.

1.5.



100	180-80
60	80-50
40	50-30
25	30-10

1.6. , , -

1.7. .

## 2. ПОДГОТОВКА К КОНТРОЛЮ

2.1. ,

2.2. — , -

2.3. ( , , -

) ,  $\frac{1}{3}$  ,

2.4. -

) « » — ,

2.5. ) « ; » — II.

2.6. « » 0,5

2.7.

2.8.

### 3. ПРОВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ

3.1.

3.2.

3.3.

3.4.

3.5. 40°

3.6.

3.7. 60 — 60 2,5 5

3.8.



1. ,

25706.

701.  
2184.

1-  
2-

4520.  
4521.

4658.

6709.

: 11,4

40<sup>3</sup>

2-

10,7

10<sup>1-3</sup>

1000<sup>3</sup>  
1:1 (

: 76

114<sup>3</sup>,  
)

1000<sup>3</sup>,

100

1<sup>3</sup>

(30<sup>3</sup>)

100<sup>3</sup>  
10 %

, 7<sup>3</sup>

1000<sup>3</sup>.



. 32 2060-90

## 2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

2.1. 150 .

2.2.

40 % 30 . 15 % -

2.3.

2.4.

2.5. -

2.6.

## 3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ

3.1.

. 2.1. 1,5 <sup>3</sup> 1 <sup>2</sup>

3.2.

3.3. 30

3.4. 30

## 4. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. -

10—18 .

4.2. -

1.

. . . , . . . ; . . . , . . . ; . . .

2.

22.03.90

486

3.

63, 63—3, 59—1, 62—1: 1637—87  
 ; 3488—82, 3489—84, 3490—84,  
 3491—84

, , ,

4.

2060-73

5.

-

427-75	3.2.2	4520-78	7
701-89	7	452 1-78	7
1497-84	3.4	4658-73	7
1652. 1-77	3.5	6507-90	3.2.2
1652.13-77		6709-72	7
2184-77	7	7502-89	3.2.2
2991-85	1.5.1	8026-92	3.2.2
2999-75	3.6	9557-87	1.5.1
3282-74	1.5.1	97 16. 1-79	3.5
3560-73	1.5.1	97 16.3-79	
3749-77	3.2.2	14192-77	4.2

15527-70	1.3.1.1,1.3.2.4,3.5	2423 1-80	3.5
15846-79	1.5.1	24597-81	1.5.1
18242-72	2.3,2.6	25706-83	7
18321-73	2.3,2.6	26877-91	3.23
2 1140-88	1.5.1	2-034-225-87	3.22
24047-80	3.4	2-034—228-88	3.22

6. 18.08.92 983

7. ( 1997 .) 1,  
1992 .( 11—92)

*Р.Г. Говердовская*  
*Н. С. Гришианова*  
*Н. И. Гаврищук*  
*Т. В. Александровой*

021007	10 08 95	17 03 97	09 04 97	2,09
	- 2,0	334 417 . 649		
		, 107076,	.. 14.	
		040138	256.	