СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

УДК 669(012)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

ГОСТ ОТМЕНЕН с 01.01.75 УГС 2-75

Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ	ГОСТ 1543—42* Группа В34

Настоящий стандарт распространяется на стальную холоднокатаную ленту прямоугольного и трапециевидного сечения, применяемую для изготовления ленточных и лучковых пил, а также других металлических изделий.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Лента изготовляется из подката по ГОСТ 1540—42.

2. В зависимости от условий заказа лента поставляется нагартованной или термически обработанной.

3. В зависимости от состояния наружной поверхности и допускаемых отклонений различают ленту 1 и 2-го сортов.

4. Поверхность и кромки ленты должны быть чистыми, без следов вдавлин от окалины, без плен, закатов, трещин, волосовин, раковин и песочин.

Поверхность ленты после высокого отпуска может быть темного цвета, иметь цвета побежалости и налет порошковатой окалины.

Примечание. Поверхность ленты, изготовляемой из стали марок Р9 и Р18, должна быть осветленной.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

5. На поверхности ленты 2-го сорта допускаются незначительные черновины.

6. Не допускаются на полотне ленты извилины, волнистость и ребровая змейка.

7. Твердость ленты должна быть в пределах 40—62 единиц Роквелла, шкала С. Интервал твердости — в пределах не более 5 единиц Роквелла, шкала С оговаривается в заказе.

8. Лента, предназначенная для изготовления пружин, в состоянии поставки должна обладать следующими механическими свойствами, указанными в табл. 1.

Внесен Отделом черной и цветной металлургии Всесоюзного комитета стандартов	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 27/IV 1942 г.	Срок введения 1/VIII 1942 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Состояние поставки ленты	Предел прочности при растяжении σ_b, *кгс/мм²*	Удлинение δ_{10}, %, не менее
Нагартованная	75—120	1
После высокого отпуска	Не менее 75,0	10

Примечания:

1. Показатель удлинения для нагартованной ленты имеет факультативное значение.
2. Пружинная лента испытанию на твердость не подвергается.

9. При испытании на упругость термически обработанная лента не должна иметь заметной на глаз остаточной деформации.

10. Глубина обезуглероженного слоя с каждой стороны ленты не должна превышать:

для ленты толщиной менее 0,5 *мм* . . . . . 0,02 *мм*
» » » от 0,5 до 1,0 *мм* . . . . 0,04 »
» » » » 1,05 » 1,8 » . . . . 0,06 »
» » » » 2,00 » 2,50 » . . . . 0,08 »

Примечания:

1. Глубина обезуглероженного слоя проверяется только по требованию заказчика.
2. Обезуглероженным слоем считается сплошная ферритная зона плюс переходный слой.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

II. СОРТАМЕНТ

11. Размеры прямоугольной ленты по толщине должны соответствовать указанным в табл. 2

Таблица 2

мм

0,10	0,22	0,35	0,55	0,80	1,05	1,50
0,12	0,25	0,38	0,60	0,85	1,10	1,60
0,15	0,28	0,40	0,65	0,90	1,20	1,70
0,18	0,30	0,45	0,70	0,95	1,30	1,80
0,20	0,32	0,50	0,75	1,00	1,40	2,00
						2,50

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

12. Размеры прямоугольной ленты по ширине должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

мм

4	8	12	16	20	30	40	50	60	70
5	9	13	17	22	32	42	52	62	
6	10	14	18	25	35	45	55	65	
7	11	15	19	28	38	48	58	68	

Примечание. Для изготовления ножовочных полотен поставляется лента размерами:

а) 13×0,65 и 16×0,80 *мм* из стали марок Р9 и Р18 по ГОСТ 5952—63 (последней марки по соглашению сторон) или из стали марки Х6ВФ по ГОСТ 5950—63;

б) 25×1,25; 32×1,60; 40×2,00; 50×2,50 *мм* из стали марок Р9 и Р18 по ГОСТ 5952—63.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

13. Допускаемые отклонения для прямоугольной ленты должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

мм

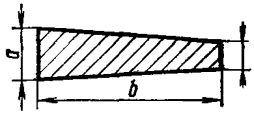
Толщина ленты	Допускаемые отклонения по толщине	Ширина ленты	Допускаемые отклонения по ширине	Разность по толщине в одном сечении ленты, не более
0,10—0,18	±0,03	До 25	±1	0,05
0,20—0,50	±0,04	25—50	+2,0 −1,0	
0,55—0,60	±0,05			
0,65—0,90	±0,06	55—70	+3,0 −2,0	
0,95—1,10	±0,07			
1,20—1,30	±0,08			
1,40—1,80	±0,11			
2,00—2,50	±0,15			

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

14. Размеры поперечного сечения трапециевидной ленты и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 5.

15. Колебания в ширине ленты в пределах одного рулона не должны превышать 1,5 *мм* и 2 *мм* — для ленты шириной 25 *мм* и выше.

Таблица 5

 $b \times a \times c$	Допускаемые отклонения		Разность по толщине между толстой и тонкой кромками ленты	
	по ширине	по толщине	1-го сорта	2-го сорта
			не менее	
25×0,85×0,60	+2,0	±0,07	0,20	0,15
35×0,85×0,55	−1,0		0,25	0,20

16. Серповидность ленты не должна превышать:

для ленты 1-го сорта . . . . . 1 *мм* на 1 *пог. м*
„ „ 2-го „ . . . . . 1,5 „ „ 1 „ „

Примечания:

1. С согласия заказчика разрешается поставка 15% партии ленты с серповидностью: для ленты 1-го сорта—не более 2 *мм* на 1 *пог. м*, для ленты 2-го сорта—не более 3 *мм* на 1 *пог. м*.
2. Не допускается серповидность, периодически повторяющаяся по длине ленты или перемещающаяся с одной кромки на другую.

17. Поперечная коробоватость ленты не должна превышать:

для ленты 1-го сорта . . . . . 0,1 *мм*
„ „ 2-го „ . . . . . 0,13 „

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

18. Проверка качества и приемка готовой продукции производятся отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

19. Приемку производят партиями. В каждой партии лента должна быть одного профиля, одного размера, одной плавки и одного сорта.

20. Химический анализ проверяют по сертификату завода-поставщика заготовки.

21. Наружному осмотру и обмеру подвергают все круги партии. Круги, не соответствующие требованиям настоящего стандарта в отношении наружного вида и размеров, бракуют.

22. Наружный осмотр ленты производят невооруженным глазом. Обмер толщины прямоугольной ленты производят на расстоянии не менее 3 *мм* ст края кромки и не менее 500 *мм* от конца ленты посредством предельных скоб, шаблонов и универсальных мерительных инструментов.

Обмер толщины трапециевидной ленты производят шаблоном или микрометром, с вводом ножки до центра ленты, и к полученному результату замера микрометром прибавляют 0,02 *мм*.

23. Проверке на серповидность подвергают до 5% кругов партии, но не менее четырех кругов.

В случае неудовлетворительных результатов проверке подвергают каждый круг партии. Приемке подлежат только круги с удовлетворительными результатами проверки серповидности.

Для проверки серповидности круг ленты перематывают, пропуская ленту по ровной плоскости. Серповидность — наибольшее расстояние ленты от линейки на протяжении 1 *м* — проверяют приложением линейки к вогнутой стороне ленты.

24. Проверке коробоватости подвергают до 5% кругов партии, но не менее четырех кругов.

В случае неудовлетворительных результатов проверке подвергают все круги партии. Приемке подлежат только круги с удовлетворительными результатами проверки коробоватости.

Коробоватость проверяют наложением линейки поперек ленты.

25. Проверке твердости подвергают все круги партии. Круги, не соответствующие в отношении твердости требованиям настоящего стандарта, бракуют.

Твердость по Роквеллу определяют по ГОСТ 9013—59.

26. Механические свойства ленты определяют на десятикратных образцах. Испытание на растяжение производят по ГОСТ 1497—61.

27. Проверке упругости ленты подвергают каждый круг партии.

Круги, не соответствующие в отношении упругости требованиям настоящего стандарта, подвергают термообработке, после чего они могут быть предъявлены к приемке как новая партия.

Проверку упругости производят сгибанием любого участка ленты:

при толщине ленты до 1 *мм* . . . длиной 500 *мм*
» » » 1 *мм* и выше . » 700 »

28. Проверке на обезуглероживание подвергают до 5% кругов партии, но не менее четырех кругов.

В случае неудовлетворительных результатов проверке на обезуглероживание подвергают каждый круг партии.

Приемке подлежат только круги с удовлетворительными результатами проверки.

Глубину обезуглероженного слоя определяют при помощи микроскопа на образцах, служащих для проверки излома.

IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

29. Лента должна быть смотана в круги и перевязана проволокой не менее чем в трех местах, смазана нейтральным маслом для предохранения от ржавления и упакована в бумагу или другую тару.

30. На конце каждого круга или на привешенной к кругу бирке (деревянной или металлической) должны быть нанесены: марка за-

вода, номер плавки (или условный номер с расшифровкой в сертификате), марка стали и размеры ленты. На ленте 2-го сорта дополнительно наносится знак «2С». Кроме того, на конце ленты или на бирке должно быть выбито клеймо ОТК.

31. Каждая партия ленты сопровождается сертификатом, подписанным ОТК завода-изготовителя, с указанием номера плавки, марки стали, химического состава, размеров ленты, веса партии, сорта ленты, результатов предусмотренных настоящим стандартом испытаний и номера настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 1497—61 введен взамен ГОСТ 1497—42.
ГОСТ 5950—63 введен взамен ГОСТ 5950—51.
ГОСТ 5952—63 введен взамен ГОСТ 5952—51.
ГОСТ 9013—59 введен взамен ОСТ 10242—40.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891

ВНИМАНИЮ ЧИТАТЕЛЕЙ!

С 1/VII 1969 г. взамен ГОСТ 2284—63, ГОСТ 2879—57, ГОСТ 8786—58, ГОСТ 8787—58 утверждены и введены в действие соответственно ГОСТ 2284—69, ГОСТ 2879—69, ГОСТ 8786—68, ГОСТ 8787—68. С 1/I 1970 г. взамен ГОСТ 8281—57 действует ГОСТ 8281—69.

Вновь утвержденные стандарты можно приобрести в магазинах стандартов в Москве, Ленинграде, Ташкенте, Киеве, Риге, Минске и Тбилиси.

Прежде чем пользоваться сборником стандартов «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь», внесите следующие исправления:

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
184	4-я строка сверху	$\mp 0{,}2$	$+0{,}2$
325	Таблица 1, головка, 3-я графа слева	δ_{19}	δ_{10}
410	Головка стандарта	ГОСТ 8560—67*	ГОСТ 8560—67
414	Головка стандарта	ГОСТ 8787—58	☆ГОСТ 8786—58

Сб. «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь.» Издательство стандартов, М., 1969.