МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ МАШИН

Общие технические условия

ГОСТ 12492.0—90

Agricultural machinery. Round steel.
General specifications

ОКП 09 3119, 09 3219, 09 3319

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный сортовой и фасонный прокат для сельскохозяйственных машин.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма, размеры проката и предельные отклонения по ним должны соответствовать ГОСТ 12492.1—12492.15.

1.2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м проката вычислены по номинальным размерам, при этом плотность стали принята равной $7{,}85 \cdot 10^3$ кг/м^3.

1.3. Размеры проката, на которые не установлены предельные отклонения, приведены на чертежах для построения калибра и на прокате не проверяются. Притупление углов, необозначенное на чертежах, не должно превышать 3 мм.

1.4. Прокат изготовляют длиной от 4 до 9 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

Длину проката, подлежащего изготовлению, оговаривают в заказе.

По требованию потребителя прокат изготовляют ограниченной длины в пределах немерной.

При изготовлении проката кратной мерной длины допускают прутки не менее длины одного крата.

1.5. Предельные отклонения по длине проката мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

+ 50 мм — для длины до 6 м включительно;

+100 мм — для длины свыше 6 м.

Пример условного обозначения:

корытного профиля 1 из стали марки 09Г2С по ГОСТ 19281:

$$\textit{Профиль } 1 \ \frac{\textit{ГОСТ } 12492.1}{09Г2С \ \textit{ГОСТ } 19281}$$

То же, одножелобчатого профиля повышенной точности (Б) прокатки из стали марки 09Г2С по ГОСТ 19281 размером 140·13·8 мм:

$$\textit{Профиль} \ \frac{140 \cdot 13 \cdot 8 — \ Б \ \textit{ГОСТ } 12492.4}{09Г2С \ \textit{ГОСТ } 19281}$$

То же, профиля для ободьев колес из стали марки 20 по ГОСТ 1050 размером 180·9·6 мм:

$$\textit{Профиль} \ \frac{180 \cdot 9 \cdot 6 \ \ \textit{ГОСТ } 12492.5}{20 \ \textit{ГОСТ } 1050}$$

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат изготовляют из стали марок по ГОСТ 535, ГОСТ 1050, ГОСТ 19281 и ГОСТ 4543.

По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление проката из стали других марок.

2.1.1 Профиль по ГОСТ 12492.7 изготовляют из стали марки Л53 с химическим составом:

углерод — 0,47—0,57 %;

марганец — 0,50—0,80 %;

кремний — 0,15—0,35 %;

фосфор — не более 0,04 %;

сера — не более 0,05 %.

Примечания:

1. Предельные отклонения химического состава — по ГОСТ 380.
2. При массовой доле углерода в стали более 0,54 % массовая доля марганца не должны превышать 0,70 %.

2.1.2. Механические свойства проката по ГОСТ 535, ГОСТ 1050, ГОСТ 19281 и ГОСТ 4543.

2.1.3. Качество поверхности проката — по ГОСТ 535 группы 1, ГОСТ 1050 и ГОСТ 4543.

Требования по порезке проката — по ГОСТ 535.

2.2. Упаковка, маркировка — по ГОСТ 7566.

3. ПРИЕМКА

3.1. Прокат принимают партиями. Партия должна состоять из проката одного размера и одной плавки-ковша.

По согласованию потребителя с изготовителем допускается партия из нескольких плавок, при этом партия должна состоять из проката одного размера и одной марки стали. Масса партии — не более вагонной нормы.

3.2. Партия должна сопровождаться документом о качестве по ГОСТ 7566.

3.3. Для проверки качества профилей от партии отбирают: для химического анализа — одну пробу от плавки-ковша; для контроля качества поверхности размеров — 10 % профилей, но не менее 5 шт.

3.4. По согласованию изготовителя с потребителем прокат изготовляют по теоретической массе.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Методы отбора проб для определения химического состава стали — по ГОСТ 7565.

4.2. Методы отбора проб для механических и технологических испытаний — по ГОСТ 7564.

4.3. Методы испытаний — по ГОСТ 535, ГОСТ 1050, ГОСТ 19281 и ГОСТ 4543.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование, хранение и оформление документации — по ГОСТ 7566.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 30.03.90 № 752

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12492.0—72

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380—94	2.1.1	ГОСТ 12492.6—90	1.1
ГОСТ 535—88	2.1, 2.1.2, 2.1.3, 4.3	ГОСТ 12492.7—90	1.1, 2.1.1
ГОСТ 1050—88	1.5, 2.1, 2.1.2, 2.1.3, 4.3	ГОСТ 12492.8—90	1.1
ГОСТ 4543—71	2.1, 2.1.2, 2.1.3, 4.3	ГОСТ 12492.9—90	1.1
ГОСТ 7564—97	4.2	ГОСТ 12492.10—90	1.1
ГОСТ 7565—81	4.1	ГОСТ 12492.11—90	1.1
ГОСТ 7566—94	2.2, 3.2, разд. 5	ГОСТ 12492.12—90	1.1
ГОСТ 12492.1—90	1.1, 1.5	ГОСТ 12492.13—90	1.1
ГОСТ 12492.2—90	1.1	ГОСТ 12492.14—90	1.1
ГОСТ 12492.3—90	1.1	ГОСТ 12492.15—90	1.1
ГОСТ 12492.4—90	1.1, 1.5	ГОСТ 19281—89	1.5, 2.1, 2.1.2, 4.3
ГОСТ 12492.5—90	1.1, 1.5		

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru