ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ТРЕХСЛОЙНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ЛИСТОВАЯ И ШИРОКОПОЛОСНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6765—75

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.14—413(083.74)+669.14—418.2 : 006.354 Группа В23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ТРЕХСЛОЙНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ЛИСТОВАЯ И ШИРОКОПОЛОСНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

Технические условия

Hot rolled three-layer steel and wide steel strip (universal). Specifications

ОКП 09 7700.

ГОСТ 6765—75

Срок действия с 01.07.76
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную трехслойную листовую и широкополосную (универсальную) сталь, предназначенную для изготовления отвалов плугов лущильников, предплужников и других изделий сельскохозяйственного машиностроения.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Трехслойная сталь изготавливается в листах и полосах толщиной 7; 8; 9 и 10 мм.

Предельные отклонения по толщине листов — по ГОСТ 19903—74, по толщине полос $^{+0,2}_{-0,6}$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Толщина каждого из наружных (твердых) слоев должна быть не менее 25% от фактической толщины листа или полосы, толщина среднего (мягкого) слоя — не менее 30%.

Разница в толщинах наружных слоев должна быть менее 15% от толщины листа или полосы.

1.3. Листы изготовляют с обрезными продольными кромками, полосы — с необрезными продольными кромками. Толщина слоев на кромках необрезной полосы на расстоянии до 20 мм от края может не соответствовать требованиям п. 1.2.

1.4. Трехслойная сталь изготавливается:

в листах длиной и шириной по ГОСТ 19903—74;

в полосах длиной 1500—3100 мм и шириной по ГОСТ 82—70.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Допускается изготовление листов и полос мерной и кратной мерной длины и ширины.

По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление до 5% листов и полос длиной менее указанной в заказе, но обеспечивающей изготовление изделия.

1.3; 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.5. Предельные отклонения по длине и ширине листов — по ГОСТ 19903—74, полос — по ГОСТ 82—70.

1.6. Серповидность и косина реза листовой стали не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

Серповидность полосовой стали не должна превышать 10 мм на 1 м длины, а косина реза — выводить полосы за номинальные размеры по длине.

1.7. Неплоскостность листа и полосы не должна превышать 10 мм на 1 м длины.

Примеры условных обозначений

Трехслойная листовая сталь толщиной 8 мм, шириной 1465 мм и длиной 5505 мм с наружным (твердым) слоем из стали марки 60 по ГОСТ 1050—74 и средним (мягким) слоем из стали марки БСт2кп по ГОСТ 380—71:

$$Лист\ \frac{8\times 1465\times 5505\ ГОСТ\ 6765—75}{60+БСт2кп+60}.$$

То же, для трехслойной широкополосной (универсальной) стали толщиной 7 мм, шириной 380 мм и длиной 1525 мм с наружным (твердым) слоем из стали марки 65 по ГОСТ 14959—79 и средним (мягким) слоем из стали марки БСт2кп по ГОСТ 380—71:

$$Полоса\ \frac{7\times 380\times 1525\ ГОСТ\ 6765—75}{65+БСт2кп+65}.$$

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Средний (мягкий) слой трехслойной стали изготовляется из стали марок БСт2кп, БСт2пс, БСт2сп по ГОСТ 380—71 или из стали марок 10, 10пс, 10кп, 15пс, 15кп, 15 по ГОСТ 1050—74.

Наружные (твердые) слои изготовляются из стали марки 60 по ГОСТ 1050—74 и марки 65 по ГОСТ 14959—79.

2.2. Твердость горячекатаных листов и полос должна быть не более 269 НВ, а определяемая на закаленных образцах — не менее 56 HRC.

2.3. На поверхности листов и полос не должно быть трещин, плен, раскатанных пузырей, пузырей-вздутий, рябизны, вкатанной окалины и раскатанных загрязнений.

Допускается тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, незначительная рябизна, грубая ше-

роховатость, отдельные мелкие забоины, мелкие риски, не выводящие толщину листов и полос за пределы допуска.

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. Поверхностные дефекты должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой абразивным кругом, не выводящей размеры листов и полос за предельные отклонения.

2.5. На кромках листов, полос и на образцах после закалки в воде расслоения не допускаются.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и полосы предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из листов и полос одной толщины, одной плавки твердого слоя, оформленных одним документом о качестве.

Допускается предъявлять к приемке сборные партии, состоящие из листов и полос разных плавок твердого слоя.

3.2. Для проверки качества стали от партии листов и полос отбирают:

для контроля качества поверхности и размеров — не менее 5% листов и полос;

для проверки твердости, толщины слоев и наличия расслоений — по два листа или полосы от партии.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 22536.1—77, ГОСТ 22536.2—87, ГОСТ 22536.3—77, ГОСТ 22536.4—77, ГОСТ 22536.5—87, ГОСТ 22536.6—77.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. При химическом анализе листов и полос стружку для анализа отбирают от твердого и мягкого слоев методом послойной строжки слоев проката.

Металл переходной зоны твердого и мягкого слоев толщиной 0,5 мм химическому анализу не подвергают.

4.3. Качество поверхности листов и полос проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

4.4. Для проверки твердости, толщины слоев и наличия расслоений отбирают по два образца от каждого контрольного листа и полосы.

Образцы вырезают длиной 100—150 мм через всю ширину полосы и размером 100×150×400 мм из любой части листа по ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Твердость образцов измеряют по ГОСТ 9012—59 шариком диаметром 5 мм при нагрузке 750 кг, твердость образцов, закаленных в воде, — по ГОСТ 9013—59. Допускается твердость образцов, закаленных в воде, проверять не реже одного раза в 3 месяца.

Твердость измеряют в двух точках по длине образца на расстоянии 20 мм от края и в одной точке по широкой стороне образца.

4.6. Общую толщину листов и полос замеряют в четырех точках, расположенных по середине каждой стороны листа или полосы на расстоянии не менее 20 мм от кромки с помощью микрометра по ГОСТ 6507—78.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. Толщину слоев замеряют в точке с наихудшим соотношением слоев с помощью отсчетного микроскопа типа МПБ-2 с погрешностью не более 0,1 мм.

4.8. Сплошность соединения слоев проверяют визуально осмотром кромок листов, полос и закаленных образцов, а также при помощи щупа по ГОСТ 882—75 толщиной 0,05 мм, который не должен входить в промежуток между слоями.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

   ИСПОЛНИТЕЛИ

   И. Н. Голиков, д-р техн. наук; **Р. И. Колясникова** (руководитель темы); **В. Я. Чижова**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.05.75 № 1553**

3. **Периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 6765—53**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 82—70	1.4, 1.5
ГОСТ 380—71	1.7, 2.1
ГОСТ 882—75	4.8
ГОСТ 1050—74	1.7, 2.1
ГОСТ 6507—78	4.6
ГОСТ 7565—81	3.4
ГОСТ 7566—81	3.3, 3.5, 5.1
ГОСТ 9012—59	4.5
ГОСТ 9013—59	4.5
ГОСТ 14959—79	1.7, 2.1
ГОСТ 19903—74	1.1, 1.4, 1.5
ГОСТ 22536.1-77—ГОСТ 22536.6-77	4.1

6. **Срок действия продлен до 01.01.93, в части первой категории качества — до 01.01.90 Постановлением Госстандарта СССР от 30.06.87 № 3012**

7. **Переиздание (август 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., январе 1988 г. (ИУС 11—87, 4—88).**

Редактор *Н. В. Бобкова*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 14.09.88 Подп. в печ. 16.12.88 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,31 уч.-изд. л.
Тираж 5000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2636.

gost.e-ecolog.ru