МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛЕНТА РЕЗАНАЯ ИЗ ХОЛОДНОКАТАНОГО ПРОКАТА

Технические условия

Cold-rolled steel cut strip. Specifications

ГОСТ 19851—74

ОКП 12 3100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 мая 1974 г. № 1341 дата введения установлена

01.01.76

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

Настоящий стандарт распространяется на резаную ленту (далее — ленту) из холоднокатаного проката, изготовляемую из низкоуглеродистой и углеродистой качественной и обыкновенного качества сталей толщиной от 0,4 до 3,5 мм, шириной от 100 до 500 мм, предназначенную для холодной штамповки деталей и других целей.

По требованию потребителя лента изготовляется других размеров по ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

1.1. Лента изготовляется с нормируемыми характеристиками по ГОСТ 9045—93 или ГОСТ 16523—97.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. **(Исключен, Изм. № 2).**

1.3. Толщина ленты и допускаемые предельные отклонения должны соответствовать ГОСТ 19904—90 (для ширины проката, не превышающей 1500 мм).

Примечание. Для лент толщиной свыше 0,9 мм нормальной точности изготовления в месте сварных швов допускается увеличение толщины на 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Лента изготовляется с обрезной кромкой шириной от 100 до 500 мм с градацией 5 мм. При ширине ленты от 100 до 140 мм толщиной до 1 мм градация по ширине должна быть 1 мм.

1.5. Предельные отклонения по ширине ленты не должны превышать +1 мм. По соглашению сторон предельные отклонения от —0,5 мм до +2,0 мм.

1.6. Разнотолщинность ленты в одном поперечном сечении и серповидность ленты должны соответствовать ГОСТ 19904—90.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.7. **(Исключен, Изм. № 2).**

1.8. Внутренний диаметр рулонов — от 300 до 800 мм, наружный — до 1850 мм. Диаметр рулона указывается в заказе. Телескопичность рулонов не должна превышать 15 мм.

Примеры условных обозначений приведены в приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1981 г., декабре 1990 г. (ИУС 3—81, 4—91).

gost.e-ecolog.ru

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента изготовляется:

из углеродистой стали обыкновенного качества групп прочности 0К300В и 0К360В и из углеродистой качественной стали групп прочности К260В, К270В, К310В, К330В и К350В по ГОСТ 16523—97,

из низкоуглеродистой качественной стали марок 08Ю, 08пс, 08кп с химическим составом по ГОСТ 9045—93.

2.2. Поверхность ленты, ее состояние, качество отделки и другие технические требования должны соответствовать ГОСТ 9045—93 или ГОСТ 16523—97.

2.1, 2.2 **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.3. **(Исключен, Изм. № 2).**

2.4. Маркировка ленты — по ГОСТ 9045—93 или по ГОСТ 16523—97.

2.5. Упаковка ленты — по ГОСТ 9045—93 или по ГОСТ 16523—97.

По согласованию сторон допускается упаковывание рулонов ленты в одну связку не более двух размеров по ширине.

2.4, 2.5 **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

3. ПРИЕМКА

Приемка ленты — по ГОСТ 9045—93 или по ГОСТ 16523—97.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Методы контроля ленты — по ГОСТ 9045—93 или по ГОСТ 16523—97.

Примечание. Допускается вырезать образцы до роспуска рулонов на ленты.

Разд. 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Разд. 5. **(Исключен, Изм. № 2).**

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение ленты — по ГОСТ 7566—94.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. **(Исключено, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ПРИМЕРЫ УСЛОВНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ

Лента нормальной точности по толщине (БТ), размером 0,5 × 200 мм, группы прочности К270В, категории 6, повышенной отделки поверхности (Ша), глубокой вытяжки (Г):

$$\textit{Лента}\ \frac{\textit{БТ–0,5 × 200 ГОСТ 19851–74}}{\textit{К270В 6–Ша–Г ГОСТ 16523–97}}$$

То же, с указанием марки стали:

$$\textit{Лента}\ \frac{\textit{БТ–0,5 × 200 ГОСТ 19851–74}}{\textit{К270В 6–Ша–Г–08пс ГОСТ 16523–97}}$$

Лента повышенной точности по толщине (АТ), размером 1,2 × 300 мм, высокой отделки поверхности (П), сложной вытяжки (СВ), из стали марки 08Ю:

$$\textit{Лента}\ \frac{\textit{АТ–1,2 × 300 ГОСТ 19851–74}}{\textit{П–СВ–08Ю ГОСТ 9045–93}}$$

При изготовлении ленты по штампуемости после марки стали указывается — ШТ. Категория вытяжки не указывается.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. **(Введено дополнительно, Изм. № 2).**

gost.e-ecolog.ru