ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78

Издание официальное

МОСКВА — 1979

РАЗРАБОТАНЫ
Министерством черной металлургии СССР
Министерством автомобильной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. М. Воронцов, канд. техн. наук; **Н. Ф. Грицук**, канд. техн. наук; **Ю. Е. Кулак**, канд. техн. наук; **И. С. Гринь**, канд. техн. наук; **А. А. Мурлыкин**, канд. экон. наук; **В. Н. Ильюшко**; **В. П. Приходько**; **Р. П. Шубин**, канд. техн. наук; **В. В. Рунов**, канд. техн. наук; **В. М. Жаров**, канд. техн. наук; **Н. И. Мулюкина**

ВНЕСЕНЫ Министерством черной металлургии СССР

Член Коллегии **В. В. Лемпицкий**

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097

©Издательство стандартов, 1979

УДК 669.14-42 : 006.354 Группа В32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ
Сталь рессорная желобчатая. Сортамент

Hot-rolled spring steel. Spring trapezoidal steel. Range

ГОСТ 7419.8—78

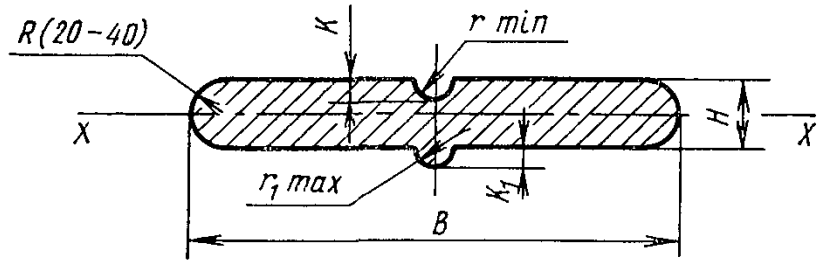
Взамен ГОСТ 7419—55 в части рессорной желобчатой стали

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097 срок действия установлен

с 01.01.1980 г.
до 01.01.1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Форма поперечного сечения, размеры, линейная плотность, справочные величины момента инерции и момента сопротивления должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



2. Предельные отклонения по толщине и ширине должны соответствовать указанным в табл. 2.

3. Значение параметров r_{min}, K, r_{max}, K_1 для всех профилеразмеров должно быть соответственно равно: 5; 4,5; 3,75 и 3,75 мм.

Примечание. Для полосы размером 76×7 мм параметры r_{min}, K, r_{max}, K_1 должны быть соответственно равны 4; 3,5; 2,75 и 3,75 мм.

4. Предельные отклонения по размеру выступа и впадины должны соответствовать указанным в табл. 3 и контролироваться при расточке валков.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Таблица 1

Ширина B, мм	Линейная плотность, кг/м						Справочные величины для оси X—X		
							Ix, см^4		
	Толщина H, мм								
	7	10	11	12	13	16	7	10	11
63	—	4,82	—	—	6,26	—	—	0,5686	—
76	4,09	5,84	6,42	—	7,59	—	0,2303	0,6787	0,8870
89	—	6,86	—	—	8,91	—	—	0,7883	—
100	—	—	—	—	10,04	—	—	—	—
110	—	—	—	—	11,06	—	—	—	—
120	—	—	—	11,15	12,08	14,84	—	—	—

Продолжение табл. 1

Ширина B, мм	Справочные величины для оси X—X								
	Ix, см^4			Wx, см^3					
	Толщина H, мм								
	12	13	16	7	10	11	12	13	16
63	—	1,1848	—	—	1,2361	—	—	1,9423	—
76	—	1,4253	—	0,6976	1,4440	1,7058	—	2,2989	—
89	—	1,6651	—	—	1,6772	—	—	2,6956	—
100	—	1,8676	—	—	—	—	—	3,0122	—
110	—	2,0515	—	—	—	—	—	3,2563	—
120	1,7724	2,2352	4,0919	—	—	—	3,0559	3,5479	5,2460

мм

Таблица 2

Ширина B	Предельные отклонения								
	по ширине B			по толщине H при толщине					
				до 10 включ.			св. 10		
	Точность прокатки								
	Обычная	Высокая	Высшая	Обычная	Высокая	Высшая	Обычная	Высокая	Высшая
До 100	$\begin{matrix}+0,6\\-1,4\end{matrix}$	$\begin{matrix}+0,3\\-0,7\end{matrix}$	$\begin{matrix}+0,2\\-0,3\end{matrix}$	+0,2	+0,15	+0,1	+0,3	+0,25	+0,15
Св. 100	$\begin{matrix}+1,0\\-2,0\end{matrix}$	$\begin{matrix}+0,7\\-1,3\end{matrix}$	$\begin{matrix}+0,3\\-0,6\end{matrix}$	−0,3	−0,25	−0,2	−0,4	−0,3	−0,2

Примечание. Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, обеспечиваются технологией изготовления.

мм

Таблица 3

Нормируемый показатель	Предельные отклонения		
	Точность прокатки		
	Обычная	Высокая	Высшая
Выступ	−0,6	−0,5	−0,4
Впадина	+0,6	+0,5	+0,4

5. Допускается смещение центра дуги впадины и центра дуги выступа относительно оси симметрии на величину не более 0,5 мм.

6. Изготовление полос высокой и повышенной точности прокатки допускается по соглашению изготовителя с потребителем.

Пример условного обозначения рессорной желобчатой стали размером 100×13 мм, высокой точности прокатки.

Рессорная желобчатая 100×13—В ГОСТ 7419.8—78

7. Общие требования — по ГОСТ 7419.0—78.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 7419.0—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Общие требования	3
ГОСТ 7419.1—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная. Сортамент	6
ГОСТ 7419.2—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная полосовая с закругленными краями. Сортамент	7
ГОСТ 7419.3—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная прямоугольная. Сортамент	9
ГОСТ 7419.4—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная полосовая. Сортамент	11
ГОСТ 7419.5—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидно-ступенчатая. Сортамент	19
ГОСТ 7419.6—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная Т-образная. Сортамент	23
ГОСТ 7419.7—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидная. Сортамент	26
ГОСТ 7419.8—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная желобчатая. Сортамент	29

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в наб. 11:12.78 Подп. в печ. 15.03.79 2,0 п. л. 1,51 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 26

gost.e-ecolog.ru