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

gost.e-ecolog.ru

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».

Заменен ГОСТом № 5210-82 с 01.01.84
ИУС 4-84, с. 77

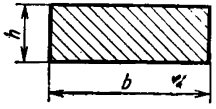
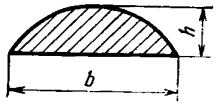
Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ДЛЯ НАПИЛЬНИКОВ, РАШПИЛЕЙ, ЗУБИЛ И КРЕЙЦМЕЙСЕЛЕЙ** Hot-rolled profiled steel for files, rasp files and chisels	**ГОСТ 5210—67** Взамен ГОСТ 5210—50 Группа В32

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь специальных профилей, предназначенную для изготовления напильников, рашпилей, зубил и крейцмейселей.

1. СОРТАМЕНТ

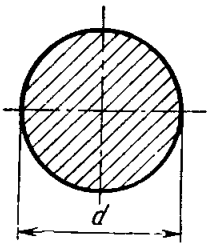
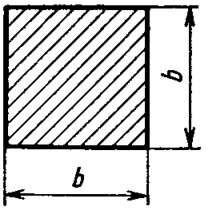
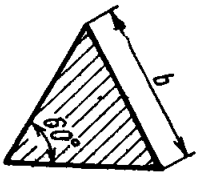
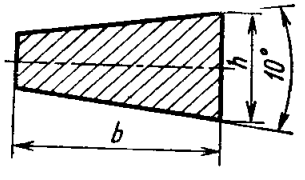
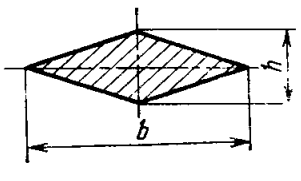
1.1. Виды и размеры профилей должны соответствовать указанным в таблице.

Номер профиля	Профиль поперечного сечения стали	Размеры поперечного сечения, мм											
Для напильников и рашпилей													
1		*b*	10	12,5	16	20	25	26	30	35	40	40	45
		h	3	3,5	4	5	7	8	8	10	7	10	8
2		*b*	10	12,5	16	20	25	26	30	35	40		
		h	3,5	4	4,5	6	7	9	8,5	11	11		

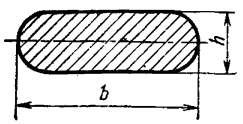
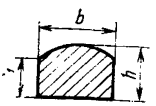
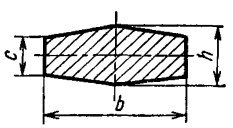
Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 3/III 1967 г.	Срок введения 1/I 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

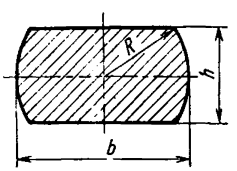
Продолжение

Номер профиля	Профиль поперечного сечения стали	Размеры поперечного сечения, мм								
3		*d*	4	5	6	8	10	11	12	16
4		*b*	4	5	6	8	10	12	16	
5		*b*	9	10	12	13	15	18	21	27
6		*b* *h*	13 3	15 3,5	18 4	22 5	27 6,5	33 7,5		
7		*b* *h*	12,5 3.25	16 4	19 5	25 6,5	32 8			

Продолжение

Номер профиля	Профиль поперечного сечения стали	Размеры поперечного сечения, мм		
8		b	18	
		h	3	
9		b	22	26
		h	6	8
		h_1	4	6
10		b	19	24
		h	5	7
		c	1,5	1,5

Для зубил и крейцмейселей

11		b	12	16	20	25	32
		h	8	10	12	16	20
		R	6	8	10	12	16

Пример условного обозначения профиля № 11 размером ($b \times h$) 20×12 *мм* из стали марки 6ХС:

Профиль № 11—20×12—6ХС ГОСТ 5210—67.

1.2. Допускаемые отклонения (в миллиметрах) по размерам не должны превышать следующих величин:

а) для профилей № 1—10

+0,4 — при b и d до 12 *мм* вкл.;

+0,6 — при b и d от 12,5 до 24 *мм* вкл.;

+0,9 — при b от 25 *мм* и более;

+0,3 — при h, h_1 и c до 3,5 *мм* вкл.;

+0,4 — при h, h_1 от 4 до 6 *мм* вкл.;

+0,5 — при h от 7 *мм* и более;

б) для профиля № 11

$^{+0,5}_{-1,0}$ — при b до 32 *мм* вкл.;

$^{+0,2}_{-0,5}$ — при $h=20$ *мм*;

$^{+0,2}_{-0,7}$ — при h до 16 *мм* вкл.

1.3. Профили № 1—10 поставляют длиной от 2 до 6 *м*, причем профили от 2 до 4 *м* поставляют только длиной, кратной мерной с допускаемым отклонением +50 *мм*.

Профиль № 11 поставляют длиной не менее 2,5 *м*. Допускается поставка этого профиля длиной не менее 1,5 *м* в количестве не менее 10% веса партии. По требованию заказчика профиль № 11 поставляют в мерных длинах с допускаемым отклонением:

+40 *мм* — при длине до 4 *м;*

+60 *мм* — при длине св. 4 до 6 *м;*

+80 *мм*— при длине св. 6 *м*.

Примечание. По требованию заказчика профили № 1—10 поставляют другой длины кратной мерной, оговариваемой в заказе.

1.4. Местная кривизна профилей на 1 *м* длины не должна превышать:

для профилей № 1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 по плоскости—6 *мм*, по ребру — 2 *мм;*

для профиля № 3 — 5 *мм*;

для профиля № 11 по ребру — 4 *мм*.

1.5. Радиус закругления ребер профилей не должен превышать 0,5 *мм*.

1.6. У ромбических профилей № 7 и 10 разность сторон, образующих тупой угол, не должна превышать 0,5 *мм*.

1.7. Отклонения от правильной геометрической формы поперечного сечения профиля—овальность, разносторонность, ромбичность (разность диагоналей), непараллельность, выпуклость или выгнутость плоскостей должны быть в пределах, не превышающих допускаемые отклонения по размерам.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Профили № 1—10 изготовляют из стали марок У7, У7А, У10, У10А, У12, У12А, У13 и У13А по ГОСТ 1435—54.

Профиль № 11 изготовляют из стали марок У7, У7А, У8, У8А по ГОСТ 1435—54 и марок 4ХС, 6ХС, 7ХФ, 8ХФ по ГОСТ 5950—63.

2.2. По техническим требованиям сталь должна соответствовать ГОСТ 1435—54 и ГОСТ 5950—63 с дополнениями, указанными ниже.

2.3. Заусенцы на ребрах профилей не допускаются.

2.4. Глубина обезуглероженного слоя стали (феррит+переходная зона) профилей № 1—10 не должна превышать на сторону следующих величин:

0,25 *мм* — при диаметре круга (*d*), стороне квадрата, треугольника (*b*) и толщине полосы (*h*) до 15 *мм* вкл.;

0,40 *мм* при диаметре круга (*d*), стороне квадрата, треугольника (*b*) и толщине полосы (*h*) от 16 до 30 *мм* вкл.;

0,60 *мм* при диаметре круга (*d*), стороне квадрата, треугольника (*b*) и толщине полосы (*h*) более 30 *мм*.

2.5. Предприятие-изготовитель проверяет закаливаемость и прокаливаемость стали профилей № 1—10.

Глубина прокаливаемости должна быть не менее 2 *мм*, твердость после закалки—не менее 60 HRC по ГОСТ 9013—59.

2.6. Готовые профили должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие качества всех поставляемых профилей требованиям настоящего стандарта.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контрольной проверки потребителем качества профилей и соответствия их требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные ниже.

3.2. Сталь поставляется партиями, состоящими из прутков одной плавки, одного профиля и одного размера.

3.3. Для проверки качества стали устанавливают следующие нормы испытаний:

а) для химического анализа — одна проба на плавку;

б) для наружного осмотра и обмера — 100% прутков партии;

в) для проверки излома — 5% прутков партии;

г) для проверки закаливаемости и прокаливаемости — 5% прутков партии;

д) для испытания на твердость — 10% прутков партии;

е) для проверки глубины обезуглероживания — 2% прутков партии, но не менее пяти прутков.

3.4. Методы испытаний стали должны соответствовать ГОСТ 1435—54 и ГОСТ 5950—63.

3.5. Закаливаемость и прокаливаемость стали проверяют на квадрате 20 *мм* после закалки образцов, нагретых до 780°С и охлажденных в воде при 20°С. Закаливаемость проверяют путем замера твердости с поверхности образца после удаления допускаемой величины обезуглероженного слоя. Глубину прокаливания определяют на изломе образца.

4. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

4.1. Маркировка и упаковка при поставке профилей должны соответствовать требованиям, изложенным в ГОСТ 1435—54 и ГОСТ 5950—63.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Теоретический вес 1 *м* длины профиля № 11 для зубил и крейцмейселей составляет:

0,70 *кг* при ($b \times h$) 12× 8 *мм*;
1,18 *кг* при ($b \times h$) 16×10 *мм*;
1,75 *кг* при ($b \times h$) 20×12 *мм*;
2,95 *кг* при ($b \times h$) 25×16 *мм*;
4,70 *кг* при ($b \times h$) 32×20 *мм*.

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.

gost.e-ecolog.ru