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».

ГОСТ ОТМЕНЕН с 01.01.76 УГС 2-76

Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЛЕНТА (подкат) СТАЛЬНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ	ГОСТ 1540—42 Группа В34

Настоящий стандарт распространяется на стальную горячекатаную ленту прямоугольного и трапециевидного сечения, применяемую в качестве заготовки (подката) для холодной прокатки инструментальной ленты.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. По химическому составу лента должна удовлетворять требованиям ГОСТ 1435—54 или ГОСТ 5950—63, соответственно заказанной марке стали.

2. Поверхность и кромки ленты должны быть чистыми, без следов вдавлин от окалины, без плен, закатов, трещин, волосовин, раковин и песочин.

Допускаются в пределах половины допускаемых отклонений по толщине ленты незначительная шероховатость, вмятины, бугорки и легкие царапины механического происхождения.

Допускается пологое удаление местных дефектов напильником или наждачным кругом на глубину, не выводящую ленту за пределы допускаемых отклонений.

На кромке ленты допускаются незначительная шероховатость и зазубрины в пределах допускаемых отклонений по ширине. Зачистка дефектов на кромках ленты не допускается.

Разлохмаченные концы ленты должны быть обрезаны.

3. В зависимости от условий заказа лента поставляется неотожженной или отожженной.

Примечание. При поставке отожженной ленты твердость ее, в зависимости от марки стали, должна соответствовать ГОСТ 1435—54 или ГОСТ 5950—63.

4. Излом ленты должен быть однородным и мелкозернистым (без следов перегрева).

5. Глубина обезуглероженного слоя с каждой стороны ленты не должна превышать:

Внесен Отделом черной и цветной металлургии Всесоюзного комитета стандартов	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 27/IV 1942 г.	Срок введения 1/VIII 1942 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

0,06 *мм*— для ленты толщиной до 3 *мм*;
0,08 *мм* — для ленты толщиной 3 *мм* и выше.

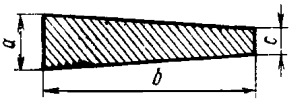
Примечание. Обезуглероженным слоем считается сплошная ферритная зона плюс переходный слой.

II. СОРТАМЕНТ

6. Размеры поперечного сечения прямоугольной ленты и допускаемые отклонения по ним должны удовлетворять требованиям ГОСТ 380—60 или ГОСТ 103—57, в соответствии с заказом.

7. Размеры поперечного сечения трапециевидной ленты и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, *мм*

		Допускаемые отклонения	
$b \times a$	$a : c$, не менее	по ширине	по толщине
35×3,6	1,8	±1,0	±0,5
45×3,8	1,9		

Примечания:

1. Разность по толщине в одном сечении прямоугольной ленты не должна превышать 0,15 *мм*.

2. Изменение толщины кромок прямоугольной ленты одного круга должно быть в пределах допускаемого отклонения одного знака (т. е. обе кромки могут иметь отклонение или на минус или на плюс).

8. Серповидность ленты не должна превышать:

для прямоугольной ленты . . . . . 5 *мм* на 1 *пог. м*
„ трапециевидной „ . . . . . 7 „ „ 1 „ „

Примечание. Не допускается серповидность, периодически повторяющаяся по длине ленты или перемещающаяся с одной стороны на другую.

9. Лента поставляется в кругах или в связках.

10. При механизированной намотке кругов ленты наружный диаметр круга не должен превышать 700 *мм*.

При намотке вручную наибольший наружный диаметр круга устанавливается соглашением сторон.

11. Вес каждого круга (связки) должен быть не менее 22 *кг*.

Примечание. Разрешается поставлять до 10% кругов (связок) партии, весом не менее 16 *кг* каждый.

12. Длина полос при поставке ленты в связках оговаривается в заказе.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Проверка качества и приемка готовой продукции производятся отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

14. Приемку ленты производят партиями. В каждой партии лента должна быть одного профиля, одного размера и одной плавки.

15. Наружному осмотру и обмеру подвергают все круги (связки) партии. Круги (связки), не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта в отношении наружного вида и размеров, бракуют.

Наружный осмотр ленты производят невооруженным глазом, с применением, в случае необходимости, напильника или наждачного круга.

Обмер толщины прямоугольной ленты производят на расстоянии не менее 3 *мм* от края кромки и не менее 500 *мм* от конца ленты посредством предельных скоб, шаблонов и универсальных мерительных инструментов.

Обмер толщины тонкой кромки трапециевидной ленты производят микрометром диаметром 5 *мм* на расстоянии 2,5 *мм* от края кромки.

16. Проверке на серповидность подвергают до 5% кругов (полос) партии, но не менее четырех кругов (полос).

В случае неудовлетворительных результатов той же проверке подвергают каждый круг (полосу) партии.

Приемке подлежат только круги (полосы) с удовлетворительными результатами проверки серповидности.

Для определения серповидности проверяемый участок ленты укладывают на плоскость и к ленте с вогнутой стороны подводят линейку длиной в 1 *м*, после чего определяют наибольшее расстояние ленты от линейки.

17. Проверке излома подвергают до 5% кругов (полос) партии, но не менее четырех кругов (полос).

В случае неудовлетворительных результатов проверке излома подвергают каждый круг (полосу) партии. Приемке подлежат только круги (полосы) с удовлетворительными результатами проверки излома.

18. Для проверки излома отламывают куски от обоих концов круга ленты (или от одного конца полосы) на расстоянии не менее 500 *мм*.

19. Проверке на обезуглероживание подвергают до 5% кругов (полос) партии, но не менее четырех кругов (полос).

В случае неудовлетворительных результатов проверке на обезуглероживание подвергают каждый круг (полосу) партии. Приемке подлежат только круги (полосы) с удовлетворительными результатами проверки на обезуглероживание.

Глубину обезуглероженного слоя определяют при помощи микроскопа на образцах, служащих для проверки излома.

IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

20. Круги (связки) ленты должны быть перевязаны проволокой не менее чем в трех местах.

21. На концах каждого круга (полосы) или на привешенной к кругу (связке) бирке (деревянной или металлической) должны быть нанесены: марка завода, номер плавки (или условный номер с расшифровкой в сертификате), марка стали и размеры ленты. Кроме того, на конце ленты или на бирке должно быть выбито клеймо ОТК.

22. Каждая партия ленты сопровождается сертификатом, подписанным ОТК завода-изготовителя, с указанием: номера плавки, марки стали, химического состава, размеров ленты, веса партии, результатов предусмотренных настоящим стандартом испытаний и номера настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 103—57 введен взамен ГОСТ 103—41.
ГОСТ 380—60 введен взамен ОСТ НКТП 2897.
ГОСТ 1435—54 введен взамен ГОСТ В-1435—42.
ГОСТ 5950—63 введен взамен ОСТ 14958—39.

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.

gost.e-ecolog.ru

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891