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 3632-73 с 01.01.75
УПС 2-74, с. 131

Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ДЛЯ ВТУЛОК ВЕЛОСИПЕДНЫХ И МОТОЦИКЛЕТНЫХ ЦЕПЕЙ	ГОСТ 3632—47 Группа В34

I. СОРТАМЕНТ

1. Размеры стальной ленты для втулок велосипедных и мотоциклетных цепей устанавливаются следующие:

мм

Толщина	Ширина
0,77	6
0,95	8,6
	10,5
	11,2
	13,6

2. Допускаемые отклонения:

по толщине ленты . . . . . —0,02 *мм*
„ ширине „ . . . . . —0,15 „

Условное обозначение ленты толщиной 0,77 *мм* и шириной 6 *мм*:

Лента 0,77×6 ГОСТ 3632—47.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Лента должна быть изготовлена из стали марки 08 или 10 по ГОСТ 1050—60.

4. Поверхность ленты должна быть гладкой и чистой, без трещин и рванин, без ржавчины и окалины.

На поверхности ленты допускаются мелкие: риски, вмятины, бугорки от валков и раковины, при условии что их глубина или высота не превышает 0,05 *мм*. Допускаются также цвета побежалости.

Внесен Министерством автомобильной промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 17/IV 1947 г.	Срок введения 1/I 1948 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

5. Кромки ленты должны быть закруглены.

6. Лента должна быть покрыта антикоррозионной смазкой.

7. Механические свойства ленты должны соответствовать следующим требованиям:

предел прочности при растяжении . . не менее 28 *кгс/мм*²
относительное удлинение (при расчетной длине образца 100 *мм*) . . . . . не менее 20%

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

8. Приемка ленты производится партиями, состоящими из ленты одного размера по толщине и ширине и одной марки стали.

9. Для осмотра, обмера и испытания, при приемке ленты отбирают 2%, но не менее двух мотков.

В случае неудовлетворительных результатов испытаний производят повторное испытание, которому подвергают другие мотки. в двойном количестве.

В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания в отношении хотя бы одного мотка партию бракуют, причем допускается приемка каждого мотка в отдельности.

10. Осмотр поверхности ленты производится невооруженным глазом.

11. Обмер ленты производится с помощью измерительного инструмента, обеспечивающего необходимую точность измерения.

12. Испытание ленты на растяжение производится по ГОСТ 1497—61 на отрезках ленты с расчетной длиной, равной 100 *мм*.

13. Химический состав металла ленты указывается по сертификату завода—поставщика металла.

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

14. Лента должна поставляться в виде мотков с внутренним диаметром 400—600 *мм*, завернутых в водонепроницаемую или промасленную бумагу и упакованных в мешковину, рогожу или другой равноценный по качеству материал.

15. Перепутывание витков ленты в мотках не допускается.

16. К каждому мотку должна быть прикреплена металлическая бирка с указанием условного обозначения ленты и с клеймом отдела технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

17. Каждая партия лент должна быть снабжена сертификатом с указанием наименования завода-изготовителя, условного обозначения ленты, ее веса и результатов испытаний.

Замена

ГОСТ 1050—60 введен взамен ГОСТ В-1050—41.
ГОСТ 1497—61 введен взамен ГОСТ 1497—42.

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