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».

Издание официальное

СССР — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	**ГОСТ 6422—52** Взамен ОСТ НКТП 4197 Группа В33

СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ПОЛОСОВАЯ ДЛЯ ГАЕК

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную полосовую сталь, предназначенную для изготовления гаек.

I. СОРТАМЕНТ

1. Размеры полосовой стали должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Ширина, мм	Толщина, мм	Площадь поперечного сечения, мм²	Вес 1 пог. м, кг, не более	Ширина, мм	Толщина, мм	Площадь поперечного сечения, мм²	Вес 1 пог. м, кг, не более
9	3,5	31,5	0,247	30	17	510	4,003
10	4	40	0,314	30	24	720	5,652
10	5	50	0,392	32	22	704	5,526
11	5	55	0,432	32	24	768	6,028
12	6	72	0,565	34	19	646	5,071
14	6	84	0,659	34	22	748	5,872
14	8	112	0,879	34	27	918	7,206
17	8	136	1,067	34	29	986	7,740
20	10	200	1,570	36	23	828	6,499
20	14	280	2,198	36	26	936	7,347
22	10	220	1,727	39	24	936	7,347
22	13	286	2,245	39	32	1248	9,796
24	10	240	1,884	44	26	1144	8,980
25	12	300	2,355	45	30	1350	10,597
25	13	325	2,551	48	30	1440	11,304
25	15	375	2,943	52	30	1560	12,246
25	17	425	3,336	55	35	1925	15,111
25	19	475	3,728	60	35	2100	16,485
27	12	324	2,543	65	32	2080	16,328
27	23	621	4,874	65	43	2795	21,940
28	19	532	4,176	70	41	2870	22,529
30	15	450	3,532				

Сталь полосовая размерами 9×3,5 *мм*, 10×4 *мм* и 10×5 *мм* поставляется в калиброванном виде.

Внесен Министерством черной металлургии	Утвержден Управлением по стандартизации 27/XII 1952 г.	Срок введения 1/IV 1953 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена.

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

Таблица 2

Способ изготовления гаек из полосы	Допускаемые отклонения по ширине и толщине полос, мм	
Холодная штамповка	При ширине полос 9 и 10 *мм*—доп. откл. по ширине	±0,3
	„ „ „ от 11 до 36 *мм* вкл.—доп. откл. по ширине	±0,4
	„ толщине „ 3, 5; 4 и 5 *мм*—доп. откл. по толщине	±0,2
	„ „ „ от 6 до 12 *мм* вкл.—доп. откл. по толщине	±0,3
	„ „ „ 14 и 15 *мм*—доп. откл. по толщине	+0,3 −0,4
	„ „ „ 17 *мм*—доп. откл. по толщине	±0,4
Горячая штамповка	При ширине полос от 22 до 52 *мм* вкл.—доп. откл. по ширине	+0,5 −1,0
	„ „ „ 55 *мм*—доп. откл. по ширине	+0,5 −1,1
	„ „ „ 60 „ — „ „ „ „	+0,5 −1,2
	„ „ „ 65 „ — „ „ „ „	+0,5 −1,3
	„ „ „ 70 „ — „ „ „ „	+0,5 −1,4

Продолжение

Способ изготовления гаек из полосы	Допускаемые отклонения по ширине и толщине полос, мм
Горячая штамповка	При толщине полос от 13 до 15 *мм* вкл.—доп. откл. по толщине . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-0,5\end{matrix}$
	» » » 17 *мм*—доп. откл. по толщине . . . . . $\begin{matrix}+0,1\\-0,7\end{matrix}$
	» » » 19 » — » » » » . . . . . $\begin{matrix}+0,1\\-0,8\end{matrix}$
	» » » 22 и 23 *мм*—доп. откл. по толщине . . . . . $\begin{matrix}+0,1\\-0,9\end{matrix}$
	» » » 24 и 26 » — » » » » . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-1,0\end{matrix}$
	» » » 27 *мм*—доп. откл. по толщине . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-1,1\end{matrix}$
	» » » 29 и 30 *мм*—доп. откл. по толщине . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-1,2\end{matrix}$
	» » » 32 *мм*—доп. откл. по толщине . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-1,3\end{matrix}$
	» » » 35 » — » » » » . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-1,4\end{matrix}$
	» » » 41 » — » » » » . . . . . $\begin{matrix}+0,2\\-1,6\end{matrix}$
	» » » 43 » — » » » » . . . . . $\begin{matrix}+0,3\\-1,7\end{matrix}$

3. Отклонение от прямого угла профиля поперечного сечения полосы не должно превышать 3°.

4. Полосы должны поставляться длиной от 3 до 6 *м*.

По соглашению с заказчиком полосы могут поставляться длиной до 9 *м*. В партии допускается до 10% коротких полос длиной не менее 1 *м*.

5. Полосовая сталь следующих размеров поставляется по соглашению с заказчиком в мотках:

Ширина	Толщина
9 *мм*	3,5 *мм*
10 „	4 „
11 „	5 „
14 „	6 „
17 „	8 „
22 „	10 „
24 „	10 „
27 „	12 „

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

6. Полосы должны изготовляться из стали следующих марок:
Ст. 3, Ст. 4, Ст. 5 — по ГОСТ 380—60;
10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45 — по ГОСТ 1050—60;
35Х и 40Х — по ГОСТ 4543—61
и из фосфористой стали следующего химического состава:

%

Углерод	Марганец	Кремний	Фосфор	Сера
0,06—0,12	Не более 0,55	Не более 0,20	0,20—0,35	Не более 0,060

7. Реброваая кривизна (серповидность) полосы должна быть не более 5 *мм* на 1 *пог. м*.

8. На поверхности полос не допускаются трещины, закаты, плены, пузыри и шлаковые включения.

На торцах полос не должно быть расслоений.

9. Наружная поверхность полос не должна иметь вогнутости или выпуклости, выходящей за пределы допускаемых отклонений по размерам полосы для горячей штамповки гаек и за пределы половины допускаемых отклонений по размерам полосы для холодной штамповки гаек.

10. Не допускается расщепление или уширение концов полос или мотков, выходящее за пределы допускаемых отклонений по размерам полосы, а также не допускаются петли и скручивание мотков.

11. На поверхности полос из стали обыкновенного качества не допускаются волосовины глубиной более 0,5 допуска по толщине, а полос из качественной стали—более 0,25 допуска.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

12. Проверка качества и приемка полос должны производиться отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

13. Полосовая сталь должна сдаваться партиями, состоящими из полос одного размера и одной плавки-ковша.

14. Для определения химического состава плавки отбирают ковшевую пробу в середине процесса разливки стали.

15. Отбор проб для определения химического состава стали должен производиться согласно ГОСТ 7565—66.

Химический анализ стали должен производиться по ГОСТ 2331—63 и ГОСТ 12344-66 — ГОСТ 12365-66 или иным методом, обеспечивающим необходимую точность определения.

Для арбитражных испытаний ГОСТ 2331—63 и ГОСТ 12344-66—ГОСТ 12365-66 являются обязательными.

16. При контрольном химическом анализе полосовой стали обыкновенного качества допускаются отклонения согласно ГОСТ 380—60, полосовой легированной стали — согласно п. 6 ГОСТ 4543—61.

Для фосфористой стали допускаются отклонения по фосфору + 0,05 и — 0,03%.

IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

17. Полосы увязываются в пачки весом не более 80 *кг*; по соглашению с заказчиком пачки могут быть весом до 5 *т*.

18. Мотки полосовой стали должны быть связаны проволокой не менее чем в двух местах.

Вес мотка должен быть не более 80 *кг*; по соглашению с заказчиком вес мотка может быть увеличен до 120 *кг*.

19. На пачке или мотке полосовой стали должна быть навешена бирка размером 40 × 40 *мм*, на которой отчетливо выбиты: товарный знак завода-изготовителя, марка стали, номер плавки и клеймо отдела технического контроля, удостоверяющее годность продукции.

20. Маркировка полосовой стали весом 1 *пог. м* до 15 *кг* должна производиться нанесением краской цветной полосы на каждой пачке.

Маркировка полосовой стали весом 1 *пог. м* выше 15 *кг* должна производиться окраской торцов или концов каждой полосы.

21. Маркировка полосовой стали краской должна производиться:

для стали марок Ст. 3, Ст. 4 и Ст. 5 — по ГОСТ 7566—55;

для стали марок 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45—по ГОСТ 1050—60;
для стали марок 35Х и 40Х—по ГОСТ 4543—61.

Маркировка фосфористой стали должна производиться согласно п. 20 коричневой краской.

22. Поставка полосовой стали должна производиться заводом-изготовителем по сертификатам согласно ГОСТ 7566—55.

Сертификат выдается заводом-изготовителем на каждую партию полосовой стали. Если партия стали грузится в несколько вагонов, сертификат выдается на каждый вагон отдельно.

В сертификате должны быть указаны:

а) наименование завода-изготовителя и организации, в систему которой входит завод;

б) наименование заказчика;

в) дата и номер заказа;

г) номер плавки и марка стали;

д) химический состав стали;

е) размеры, вес и номер партии;

ж) результаты испытаний (при заказе полос по химическому составу);

з) номер настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50 в части разд. I и II.
ГОСТ 1050—60 введен взамен ГОСТ 1050—52.
ГОСТ 2331—63 введен взамен ГОСТ 2331—43.
ГОСТ 4543—61 введен взамен ГОСТ 4543—48.
ГОСТ 7565—66 введен взамен ГОСТ 380—50 в части разд. IV, в части отбора проб для определения химического состава.
ГОСТ 7566—55 введен взамен ГОСТ 380—50 в части разд. III и V.
ГОСТ 12344-66—ГОСТ 12365-66 введены взамен ГОСТ 2604—44.

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