Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

СТАЛЬНОЙ ПРОКАТ
ЛЕНТЫ

Издание официальное

Москва
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2003

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.771.237:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Стальной прокат. Ленты» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 2003 г.

В стандарты внесены изменения, принятые до указанного срока.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячном информационном указателе «Государственные стандарты».

© ИПК Издательство стандартов, 2003

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ПЛЮЩЕНАЯ ДЛЯ ВИТЫХ РОЛИКОВ ПОДШИПНИКОВ

ГОСТ 808—70

Технические условия

Flattened steel strip for wound rollers. Specifications

ОКП 12 3100

Дата введения 01.01.71

Настоящий стандарт распространяется на стальную ленту, изготавливаемую плющением проволоки и предназначенную для изготовления витых роликов подшипников.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Размеры ленты и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина ленты		Ширина ленты	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
1,5	±0,10	5	±0,13
1,6		5	
1,75		6	
1,85		6	
2,1		6	
2,5		5	
2,6		7	
3,0	±0,10	9	±0,18
3,5		10	
4,0		10	
4,8		12	
5,0		12	
5,2	±0,13	12	
5,7		15	
6,5		15	
7,6	±0,18	15	

Пример условного обозначения ленты размером 4 × 10 мм:

Лента 4 × 10 ГОСТ 808—70

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Лента стальная плющеная для витых роликов подшипников должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.1. Лента должна изготовляться из стали марки ШХ10 следующего химического состава:

углерод	0,32—0,42 %
марганец	0,40—0,70 %
кремний	0,17—0,37 %
хром	0,80—1,20 %
сера, не более	0,030 %
фосфор, не более	0,030 %
никель, не более	0,20 %
медь, не более	0,25 %

2.2. Ленту изготовляют в отожженном состоянии. Цвет поверхности ленты не оговаривают.

2.3. Механические свойства ленты должны соответствовать указанным в табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Таблица 2

Толщина ленты, мм	Временное сопротивление, $Н/мм^2$ ($кгс/мм^2$)	Относительное удлинение (l_0 = 100 мм), не менее, %
До 2,5	570—810 (58—83)	7
Св. 2,5	510—760 (52—77)	12

2.4. Твердость ленты после закалки и отпуска должна быть не ниже 46,5 $HRC_э$ (45 HRC).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2.5. Поверхность ленты должна быть гладкой без плен, закатов, рисок, ржавчины.

Допускаются местные вмятины, раковины, бугорки, риски величиной не более 0,05 мм для ленты размером до 4,8 × 12 мм включительно и величиной не более 0,08 мм для ленты бóльших размеров.

Кромки ленты имеют естественное закругление и могут иметь шероховатость, полученную в результате плющения.

2.6. Серповидность ленты не должна превышать 15 мм на 1 м длины ленты.

2.7. Ленты изготовляют в мотках массой 40—100 кг с внутренним диаметром от 300 до 600 мм. Моток должен состоять из одного отрезка. Перепутывание витков ленты не допускается.

Допускается изготовлять ленту в мотках массой не менее 25 кг в количестве не более 10 % партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. **(Исключен, Изм. № 1).**

2а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2а.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки и одного размера, одной садки в печь или одного режима термической обработки в печах непрерывного действия и сопровождаться документом о качестве, содержащим:

товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение ленты;

марку стали;

номер плавки с указанием химического состава;

результаты испытаний;

число мотков и массу нетто партии.

По согласованию изготовителя с потребителем партия может состоять из ленты разных плавок.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2а.2. Проверке внешнего вида и размеров должен быть подвергнут каждый моток партии ленты.

2а.3. От партии ленты должно быть отобрано:

для проверки временного сопротивления и относительного удлинения — 5 % мотков, но не менее трех мотков;

для проверки серповидности и химического состава — 2 % мотков, но не менее двух;

для проверки твердости — не менее трех мотков от партии.

Партию ленты, состоящую из мотков различных плавок стали, подвергают 100 %-ным испытаниям на растяжение и твердость.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2а.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном числе мотков, не проходивших испытания.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

Разд. 2а. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. **(Исключен, Изм. № 1).**

3.2. Толщину и ширину ленты, величину дефектов измеряют при помощи микрометров (ГОСТ 6507) и других средств измерения соответствующей точности.

Величину дефектов определяют удалением его зачисткой с последующим сравнительным измерением в зачищенном и незачищенном местах.

Качество поверхности и кромок проверяют визуально без применения увеличительных приборов. При разногласиях в оценке контроль проводится визуально на образцах, взятых от двух концов мотка, после горячего травления их в 50 %-ном водном растворе соляной кислоты (ГОСТ 3118) при температуре 60—70°С в течение 5—10 мин или других растворах и условиях с получением идентичных результатов.

При необходимости применяют лупу с пятикратным увеличением.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.3. От каждого мотка, отобранного для определения механических свойств и твердости, должно быть взято по одному образцу от обоих концов мотка.

Проверку ребровой кривизны производят в любом месте мотка, но не ближе 2 м от концов.

Примечание. Партию ленты, состоящую из мотков различных плавок стали, подвергают 100 %-ному испытанию на растяжение и твердость.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Химический состав стали должен удостоверяться сертификатом предприятия — изготовителя металла. Химический состав должен определяться в соответствии с ГОСТ 12344, ГОСТ 12345, ГОСТ 12346, ГОСТ 12347, ГОСТ 12348, ГОСТ 12350, ГОСТ 12352 и ГОСТ 12355 или другими методами, обеспечивающими требуемую точность определения.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.5. Испытание на временное сопротивление разрыву проводят по ГОСТ 11701.

3.6. Твердость проверяют по ГОСТ 9013 на образцах длиной 50—70 мм после закалки и отпуска на участке, зачищенном на глубину не более 0,1 мм, посередине плоской поверхности ленты.

Для закалки образцы нагревают до 840—860 °С и после выдержки при этой температуре в течение 1,5 мин на каждый миллиметр толщины ленты закаливают в масле. Закаленные образцы подвергают отпуску при 180 °С с выдержкой не менее 2 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.7. Серповидность должна проверяться при совмещении кромок образца ленты длиной 1 м с прямой линией. Измерение проводят в месте наибольшей кривизны линейкой по ГОСТ 427 или другими средствами измерения, соответствующей точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.8, 3.9. **(Исключены, Изм. № 1).**

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. **(Исключен, Изм. № 2).**

4.2. Каждый моток ленты должен быть перевязан не менее чем в трех местах мягкой проволокой или лентой по ГОСТ 3282, ГОСТ 3560 или другой нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.3. Ленту покрывают тонким слоем консервационного масла: смесь ЖКБ и индустриального масла И-12А или И-20А по ГОСТ 20799 в соотношении 1 : 1, смесь консервационного масла НГ-203А или НГ-203Б по ОСТ 38.01436 и индустриального масла И-12А или И-20А по ГОСТ 20799 в соотношении 1 : 1. Допускаются другие виды консервационных масел, обеспечивающие защиту ленты от коррозии.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4.4. Мотки ленты должны быть обернуты слоем бумаги, затем слоем полимерной пленки или ткани и обвязаны мягкой проволокой или лентой по ГОСТ 3282, ГОСТ 3560 или другой нормативно-технической документации.

В качестве упаковочных материалов применяют:

бумагу парафинированную по ГОСТ 9569;

бумагу двухслойную упаковочную по ГОСТ 8828;

бумагу промасленную по ГОСТ 8273 или другую, обеспечивающую защиту от коррозии — по нормативно-технической документации;

пленку полимерную по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272 или другую — по нормативно-технической документации;

тарное холстопрошивное полотно — по нормативно-технической документации и другие виды паковочных тканей, не ухудшающих качество упаковки (за исключением хлопчатобумажных и льняных тканей) — по нормативно-технической документации, а также сшивной лоскут из отходов текстильной промышленности.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

4.4а. К каждому мотку должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак и (или) наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение ленты;

марку стали;

штамп технического контроля.

(Введен дополнительно, Изм. № 2, 3).

4.5. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

При этом в транспортной маркировке допускается вместо массы брутто и нетто каждого грузового места (мотка, ящика и т. п.) указывать массу брутто партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4.6. Лента транспортируется транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты должно проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 24597 и ГОСТ 21650.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

4.7. Хранение ленты должно проводиться в соответствии с условиями 2 ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 06.03.70 № 296**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 808—49**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	3.7	ГОСТ 12346—78	3.4
ГОСТ 3118—77	3.2	ГОСТ 12347—77	3.4
ГОСТ 3282—74	4.2, 4.4	ГОСТ 12348—78	3.4
ГОСТ 3560—73	4.2, 4.4	ГОСТ 12350—78	3.4
ГОСТ 6507—90	3.2	ГОСТ 12352—81	3.4
ГОСТ 8273—75	4.4	ГОСТ 12355—78	3.4
ГОСТ 8828—89	4.4	ГОСТ 14192—96	4.5
ГОСТ 9013—59	3.6	ГОСТ 15150—69	4.7
ГОСТ 9569—79	4.4	ГОСТ 16272—79	4.4
ГОСТ 10354—82	4.4	ГОСТ 20799—88	4.3
ГОСТ 11701—84	3.5	ГОСТ 21650—76	4.6
ГОСТ 12344—88	3.4	ГОСТ 24597—81	4.6
ГОСТ 12345—2001	3.4	ОСТ 38.01436—87	4.3

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

6. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1982 г., июне 1987 г., феврале 1992 г. (ИУС 3—83, 11—87, 5—92)**

gost.e-ecolog.ru