МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ ДЛЯ ПИЛ ХЛОПКООЧИСТИТЕЛЬНЫХ МАШИН

**Технические условия**

Cold-rolled steel for saws of cottenscrubbering machines.
Technical conditions

**ГОСТ 5497—80**

**Взамен ГОСТ 5497—72**

ОКП 12 3000

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 мая 1980 г. № 2085 дата введения установлена**

**01.01.83**

**Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)**

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаную ленту из углеродистой инструментальной качественной стали, предназначенную для изготовления пил хлопкоочистительных машин.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 1. СОРТАМЕНТ

1.1. Ленту изготовляют в рулонах толщиной 0,95 мм и шириной 327 мм повышенной точности по толщине и с обрезной кромкой.

1.2. Предельные отклонения по толщине ленты не должны превышать ±0,05 мм и ширине — +5 мм.

1.3. Лента должна быть плоской. Неплоскостность ленты на длине 327 мм в поперечном и продольном направлениях не должна превышать 0,5 мм.

1.4. Серповидность ленты не должна превышать 3,0 мм на 1 м длины.

1.5. Внутренний диаметр рулона — 500 мм.

1.6. Масса одного рулона должна быть 500—1100 кг. Допускается для сохранения массы рулона смотка в один рулон не более четырех отрезков лент; при этом длина каждого отрезка ленты не должна быть менее 30 м. Места подмотки должны быть отмечены прокладками.

1.7. Телескопичность рулона ленты не должна превышать 40 мм.

1.8. Лента в рулоне не должна иметь кромок, загнутых под углом 90°, а также скрученных и смятых концов.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стальная холоднокатаная лента для пил хлопкоочистительных машин должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ленту изготовляют из стали марки У8Г 5-й группы по ГОСТ 1435—99.

2.3. Лента должна быть термически обработанная — закалка с отпуском.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

*Издание с Изменением № 1, утвержденным в июне 1987 г. (ИУС 11—87).*



gost.e-ecolog.ru

2.4. Механические свойства готовой ленты должны соответствовать нормам:

временное сопротивление $\sigma_в$ — не менее 1150 Н/мм$^2$ (115 кгс/мм$^2$);

относительное удлинение после разрыва $\delta_4$ — не менее 6 %;

твердость — 67—70 HRA.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Поверхность ленты должна быть гладкой, без окалины, ржавчины, плен, закатов, трещин и раскатанных пузырей. На поверхности ленты допускаются незначительные отпечатки, риски, мелкие плены, забоины и рябизна в пределах половины допуска по толщине и цвета побежалости.

Примечание. На поверхности ленты допускается легкий налет соли. Количество и размеры солевых пятен — по нормам, согласованным между изготовителем и потребителем.

2.6. На кромках ленты допускаются незначительные трещины и рванины, не выводящие ее за пределы номинальной ширины.

2.7. Расслоение ленты не допускается.

2.8. Параметр шероховатости ленты Ra должен быть не более 1,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки и одного режима термической обработки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

марку стали;

номер плавки и номер партии;

массу партии;

количество рулонов в партии;

результаты химического анализа;

результаты всех испытаний;

штамп технического контроля;

обозначение настоящего стандарта.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Размеры и качество поверхности проверяют на каждом рулоне партии.

3.3. Для проверки химического состава объем выборки — по ГОСТ 7565—81.

3.4. Для проверки механических свойств, твердости, неплоскостности, серповидности и отсутствия расслоения от каждой партии ленты отбирают 3 % рулонов, но не менее двух штук.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему должны проводить повторные испытания по ГОСТ 7566—94.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество поверхности и кромок ленты проверяют визуально без применения увеличительных приборов.

4.2. Расслоение контролируют осмотром кромок ленты, а также при ее резке.

Допускается наличие расслоения выявлять осмотром шлифованных образцов, подвергнутых травлению при температуре 60—70 °С в 50 %-ном водном растворе соляной кислоты в течение не более 10 мин.

4.3. Ширину и толщину ленты проверяют измерительными инструментами, обеспечивающими необходимую точность измерений, на расстоянии не менее 2 м от любого конца и 20 мм от края рулона.

При контроле ленты у потребителя партия считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если масса участков, не соответствующих установленным требованиям по толщине не превышает 2,0 % от массы партии; при этом выпады по предельным отклонениям по толщине не должны превышать ±0,07 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.4. Для контроля механических свойств и твердости вырезают по одному образцу от начала и конца рулона вдоль направления прокатки.

4.5. Твердость по Роквеллу определяют по шкале А ГОСТ 9013—59. Количество отпечатков — не менее трех на каждом образце.

4.6. Механические свойства проверяют по ГОСТ 11701—84 на образцах с шириной рабочей части 20 мм.

4.7. Параметры шероховатости поверхности ленты определяют при помощи профилометров-профилографов — по ГОСТ 19300—86 или других приборов, обеспечивающих необходимую точность измерения.

4.5—4.7. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.8. Неплоскостность ленты измеряют на картах размером 327×327 мм по методике, согласованной потребителем с изготовителем.

4.9. Серповидность проверяют по требованию потребителя совмещением кромок образца ленты длиной 1 м с ровной плитой; измерение проводят в месте наибольшей кривизны.

4.10. Химический состав металла ленты удостоверяется документом предприятия — изготовителя металла.

Химический состав ленты определяют по ГОСТ 28473—90, ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—2001, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12355—78.

## 5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 7566—94.

5.2. Лента должна быть покрыта слоем смазки, предохраняющей металл от коррозии.

5.3. Транспортирование осуществляется любым видом транспорта. Транспортирование и хранение рулонов должно осуществляться в условиях, исключающих попадание влаги на ленту.

5.4. На ленту, которой присвоен государственный Знак качества, наносится изображение государственного Знака качества.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**



gost.e-ecolog.ru