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

ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАНЫЕ ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

Сортамент

ГОСТ 4405—75

Hot-rolled and wrought tool steel strips. Dimensions

МКС 77.140.35
ОКП 09 7700

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 марта 1975 г. № 691 дата введения установлена 01.01.76
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные и кованые полосы прямоугольного сечения из инструментальной углеродистой, легированной и быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. Размеры сечения и предельные отклонения должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

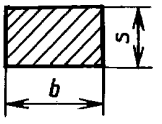

Таблица 1

мм

Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
3×12	0,4	0,8	—	—	5×10	0,5	0,8	—	—
3×20	0,4	1,0	—	—	5×12	0,5	0,8	—	—
3×25	0,4	1,3	—	—	5×14	0,5	0,8	—	—
3×30	0,4	1,3	—	—	5×15	0,5	0,8	—	—
4×10	0,4	0,8	—	—	5×16	0,5	1,0	—	—
4×12	0,4	0,8	—	—	5×20	0,5	1,0	—	—
4×14	0,4	0,8	—	—	5×25	0,5	1,3	—	—
4×15	0,4	0,8	—	—	5×30	0,5	1,3	—	—
4×16	0,4	1,0	—	—	5×35	0,5	1,8	—	—
4×18	0,4	1,0	—	—	5×40	0,5	1,8	—	—
4×20	0,4	1,0	—	—	5×45	0,5	1,8	—	—
4×25	0,4	1,3	—	—	6×10	0,5	0,8	—	—
4×30	0,4	1,3	—	—	6×12	0,5	0,8	—	—
4×35	0,4	1,8	—	—	6×14	0,5	0,8	—	—
4×40	0,4	1,8	—	—	6×16	0,5	1,0	—	—
4×45	0,4	1,8	—	—	6×18	0,5	1,0	—	—

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1980 г., июне 1988 г. (ИУС 2—81, 9—88).

gost.e-ecolog.ru

Продолжение табл. 1

мм

Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
6×20	0,5	1,0	—	—	10×100	0,6	3,2	—	—
6×22	0,5	1,0	—	—	10×120	0,6	3,5	—	—
6×25	0,5	1,3	—	—	10×140	0,6	4,0	—	—
6×28	0,5	1,3	—	—	10×160	0,6	4,5	—	—
6×30	0,5	1,3	—	—	12×16	0,6	1,0	—	—
6×35	0,5	1,8	—	—	12×20	0,6	1,0	—	—
6×40	0,5	1,8	—	—	12×22	0,6	1,0	—	—
6×45	0,5	1,8	—	—	12×25	0,6	1,3	—	—
6×50	0,5	2,0	—	—	12×28	0,6	1,3	—	—
6×60	0,5	2,2	—	—	12×30	0,6	1,3	—	—
6×65	0,5	2,6	—	—	12×35	0,6	1,8	—	—
7×12	0,5	0,8	—	—	12×40	0,6	1,8	—	—
7×14	0,5	0,8	—	—	12×45	0,6	2,0	—	—
7×18	0,5	1,0	—	—	12×50	0,6	2,0	—	—
7×30	0,5	1,3	—	—	12×60	0,6	2,2	—	—
7×35	0,5	1,8	—	—	12×65	0,6	2,6	—	—
7×40	0,5	1,8	—	—	12×75	0,6	2,8	—	—
8×12	0,5	0,8	—	—	12×90	0,6	3,0	—	—
8×14	0,5	0,8	—	—	12×100	0,6	3,2	—	—
8×16	0,5	1,0	—	—	12×120	0,6	3,5	—	—
8×18	0,5	1,0	—	—	12×140	0,6	4,0	—	—
8×20	0,5	1,0	—	—	12×160	0,6	4,5	—	—
8×22	0,5	1,0	—	—	14×16	0,6	1,0	—	—
8×25	0,5	1,3	—	—	14×20	0,6	1,0	—	—
8×27	0,5	1,3	—	—	14×22	0,6	1,0	—	—
8×30	0,5	1,3	—	—	14×25	0,6	1,3	—	—
8×35	0,5	1,8	—	—	14×30	0,6	1,3	—	—
8×40	0,5	1,8	—	—	14×35	0,6	1,8	—	—
8×45	0,5	1,8	—	—	14×40	0,6	1,8	—	—
8×50	0,5	2,0	—	—	15×22	0,7	1,0	—	—
8×60	0,5	2,2	—	—	15×40	0,7	1,8	—	—
8×65	0,5	2,6	—	—	16×20	0,8	1,0	—	—
8×80	0,5	2,8	—	—	16×22	0,8	1,0	—	—
8×100	0,5	3,0	—	—	16×25	0,8	1,3	—	—
8×120	0,5	3,5	—	—	16×30	0,8	1,3	—	—
9×25	0,5	1,3	—	—	16×32	0,8	1,8	—	—
9×30	0,5	1,3	—	—	16×35	0,8	1,8	—	—
10×14	0,6	0,8	—	—	16×38	0,8	1,8	—	—
10×16	0,6	1,0	—	—	16×40	0,8	1,8	—	—
10×18	0,6	1,0	—	—	16×45	0,8	2,0	—	—
10×20	0,6	1,0	—	—	16×50	0,8	2,0	—	—
10×25	0,6	1,3	—	—	16×60	0,8	2,2	—	—
10×30	0,6	1,3	—	—	16×65	0,8	2,6	—	—
10×35	0,6	1,8	—	—	16×80	0,8	2,8	—	—
10×40	0,6	1,8	—	—	16×100	0,8	3,2	—	—
10×45	0,6	1,8	—	—	16×130	0,8	3,7	—	—
10×50	0,6	2,0	—	—	16×160	0,8	4,5	—	—
10×60	0,6	2,2	—	—	18×22	0,8	1,0	—	—
10×65	0,6	2,6	—	—	18×25	0,8	1,3	—	—
10×80	0,6	2,8	—	—	18×27	0,8	1,3	—	—
10×90	0,6	3,0	—	—	18×30	0,8	1,3	—	—
					18×34	0,8	1,8	—	—

Продолжение табл. 1

мм

Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
18×35	0,8	1,8	—	—	30×110	—	—	1,8	4,0
18×42	0,8	1,8	—	—	30×120	—	—	1,8	5,0
18×60	0,8	2,2	—	—	30×125	—	—	1,8	5,0
20×22	0,8	1,3	—	—	30×130	—	—	1,8	5,0
20×25	0,8	1,3	—	—	30×150	—	—	1,8	6,0
20×30	0,8	1,3	—	—	30×170	1,2	4,5	—	—
20×32	0,8	1,8	—	—	30×180	1,2	4,8	—	—
20×35	0,8	1,8	—	—	30×200	1,2	5,0	—	—
20×38	0,8	1,8	—	—	32×160	—	—	1,8	7,0
20×40	0,8	1,8	1,3	2,0	35×50	—	—	2,0	2,5
20×45	0,8	2,0	1,3	2,3	35×55	—	—	2,0	2,7
20×47	0,8	2,0	1,3	2,5	35×60	—	—	2,0	3,0
20×50	0,8	2,0	1,3	2,5	35×65	—	—	2,0	3,5
20×60	0,8	2,2	1,3	3,0	35×70	—	—	2,0	3,5
20×70	0,8	2,6	1,3	3,5	35×75	—	—	2,0	3,5
20×80	0,8	2,8	1,3	4,0	35×80	—	—	2,0	4,0
20×90	0,8	3,0	1,3	4,0	35×120	—	—	2,0	5,0
20×100	0,8	3,2	1,3	4,0	35×145	—	—	2,0	6,0
20×120	0,8	3,5	—	—	40×60	—	—	2,0	3,0
20×160	0,8	4,5	—	—	40×80	—	—	2,0	4,0
20×180	0,8	4,8	—	—	40×100	—	—	2,0	4,0
22×30	1,0	1,3	—	—	40×120	—	—	2,0	5,0
22×35	1,0	1,3	—	—	40×160	—	—	2,0	7,0
22×45	1,0	1,8	1,3	2,0	40×200	—	—	2,0	8,0
22×50	1,0	2,0	1,3	2,5	40×210	1,8	5,0	—	—
24×45	1,0	2,0	1,3	2,3	40×300	1,8	7,0	—	—
24×65	—	—	1,3	3,5	45×80	—	—	2,1	4,0
25×30	1,0	1,3	—	—	45×90	—	—	2,1	4,0
25×35	1,0	1,8	—	—	50×100	—	—	2,5	4,0
25×38	1,0	1,8	—	—	50×150	—	—	2,5	6,0
25×40	1,0	1,8	—	—	50×160	—	—	2,5	7,0
25×50	1,0	2,0	1,5	2,5	50×175	—	—	2,5	7,0
25×55	1,0	2,0	—	—	50×200	—	—	2,5	8,0
25×60	1,0	2,2	1,5	3,0	50×250	—	—	2,5	8,0
25×75	—	—	1,5	3,5	55×80	—	—	3,0	4,0
25×80	—	—	1,5	4,0	60×80	—	—	4,0	4,0
25×85	—	—	1,5	4,0	60×90	—	—	4,0	4,0
25×100	—	—	1,5	4,0	60×120	—	—	4,0	5,0
25×110	—	—	1,5	4,0	60×150	—	—	4,0	6,0
25×135	1,0	4,0	—	—	60×180	—	—	4,0	8,0
25×150	1,0	4,5	—	—	60×240	—	—	4,0	12,0
25×200	1,0	5,0	—	—	60×300	—	—	4,0	15,0
30×35	1,2	1,8	—	—	75×100	—	—	5,0	5,0
30×40	1,2	1,8	1,8	2,0	75×125	—	—	5,0	6,0
30×45	1,2	2,0	1,8	2,3	75×150	—	—	5,0	7,0
30×50	1,2	2,0	1,8	2,5	75×200	—	—	5,0	10,0
30×60	—	—	1,8	3,0	75×250	—	—	5,0	12,0
30×90	—	—	1,8	4,0	75×300	—	—	5,0	15,0
30×95	—	—	1,8	4,0	80×300	—	—	5,0	15,0
30×100	—	—	1,8	4,0					

Примечания:

1. Допускается выпуклость (бочкообразность) или вогнутость узких граней. Выпуклость не должна выводить полосу по ширине за предельное отклонение, а вогнутость — за пределы номинального размера.

2. По согласованию потребителя с изготовителем могут изготовляться полосы других размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1а. В зависимости от назначения полосы изготовляют:
мерной длины;
кратной мерной длины;
немерной длины.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).
2. Длина полос должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Длина полос, м		
горячекатаных	кованых, не менее	
	при ширине	
	до 50 мм	св. 50 мм
От 1,5 до 6,0	1,5	1,0

3. Предельные отклонения по длине полос мерной и кратной мерной длины не должны превышать указанных в табл. 3.

Таблица 3

Длина полосы, м	Предельное отклонение по длине, мм	
	для горячекатаных полос	для кованых полос
До 4	+30	+100
Св. 4 до 6 включ.	+50	—50
» 6	+70	

Примечание. По требованию потребителя горячекатаные полосы изготовляют с предельными отклонениями по длине +25 мм, кованые при длине до 4 м — +40 мм.

2, 3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**
4. Полосы должны быть с острыми кромками. Допускается притупление кромок, не превышающее 0,15 толщины.
5. Серповидность полосы не должна превышать 0,5 % длины.
По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготовляют с серповидностью не более 0,2 % длины.
6. Неплоскостность полосы не должна превышать 0,5 % длины, с 01.01.91 — 0,4 %.
По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготовляют с отклонением от плоскостности не более 0,2 % длины.
5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**
7. Ромбовидность полосы не должна превышать предельных отклонений на ширину.
7а. Размеры сечения полосы проверяют на расстоянии не менее 150 мм от торцов. Методы измерения отклонений формы — по ГОСТ 26877—91.
(Введен дополнительно, Изм. № 2).
8. Марки стали и технические требования — по ГОСТ 1435—99, ГОСТ 5950—2000, ГОСТ 19265—73 и другой нормативно-технической документации.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

gost.e-ecolog.ru