Группа В23

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

СТАЛЬ ТРЕХСЛОЙНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ЛИСТОВАЯ И ШИРОКОПОЛОСНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

Технические условия

ГОСТ 6765—75

Hot-rolled three-layer steel and wide steel strip (universal). Specifications

МКС 77.140.50
ОКП 09 7700

Дата введения 01.07.76

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную трехслойную листовую и широкополосную (универсальную) сталь, предназначенную для изготовления отвалов плугов лущильников, предплужников и других изделий сельскохозяйственного машиностроения.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Трехслойная сталь изготовляется в листах и полосах толщиной 7; 8; 9 и 10 мм.

Предельные отклонения по толщине листов — по ГОСТ 19903, по толщине полос $^{+0,2}_{-0,6}$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Толщина каждого из наружных (твердых) слоев должна быть не менее 25 % фактической толщины листа или полосы, толщина среднего (мягкого) слоя — не менее 30 %.

Разница в толщинах наружных слоев должна быть менее 15 % толщины листа или полосы.

1.3. Листы изготовляют с обрезными продольными кромками, полосы — с необрезными продольными кромками. Толщина слоев на кромках необрезной полосы на расстоянии до 20 мм от края может не соответствовать требованиям п. 1.2.

1.4. Трехслойная сталь изготовляется:

в листах длиной и шириной по ГОСТ 19903;

в полосах длиной 1500—3100 мм и шириной по ГОСТ 82. Допускается изготовление листов и полос мерной и кратной мерной длины и ширины.

По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление до 5 % листов и полос длиной менее указанной в заказе, но обеспечивающей изготовление изделия.

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.5. Предельные отклонения по длине и ширине листов — по ГОСТ 19903, полос — по ГОСТ 82.

1.6. Серповидность и косина реза листовой стали не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

Серповидность полосовой стали не должна превышать 10 мм на 1 м длины, а косина реза — выводить полосы за номинальные размеры по длине.

1.7. Неплоскостность листа и полосы не должна превышать 10 мм на 1 м длины.

Примеры условных обозначений:

Трехслойная листовая сталь толщиной 8 мм, шириной 1465 мм и длиной 5505 мм с наружным (твердым) слоем из стали марки 60 по ГОСТ 1050 и средним (мягким) слоем из стали марки БСт2кп по ГОСТ 380:

$$Лист\ \frac{8 \cdot 1465 \cdot 5505\ \ ГОСТ\ \ 6765—75}{60 + БСт2кп + 60}$$

gost.e-ecolog.ru

То же, для трехслойной широкополосной (универсальной) стали толщиной 7 мм, шириной 380 мм и длиной 1525 мм с наружным (твердым) слоем из стали марки 65 по ГОСТ 14959 и средним (мягким) слоем из стали марки БСт2кп по ГОСТ 380:

$$Полоса\ \frac{7{\cdot}380{\cdot}1525\ \ ГОСТ\ \ 6765{-}75}{65 + БСт2кп + 65}$$

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Средний (мягкий) слой трехслойной стали изготовляется из стали марок: БСт2кп, БСт2пс, БСт2сп по ГОСТ 380 или из стали марок: 10, 10пс, 10кп, 15пс, 15кп, 15 по ГОСТ 1050.

Наружные (твердые) слои изготовляются из стали марки 60 по ГОСТ 1050 и марки 65 по ГОСТ 14959.

2.2.Твердость горячекатаных листов и полос должна быть не более 269 НВ, а определяемая на закаленных образцах — не менее 56 HRC.

2.3. На поверхности листов и полос не должно быть трещин, плен, раскатанных пузырей, пузырей-вздутий, рябизны, вкатанной окалины и раскатанных загрязнений.

Допускается тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, незначительная рябизна, грубая шероховатость, отдельные мелкие забоины, мелкие риски, не выводящие толщину листов и полос за пределы допуска.

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. Поверхностные дефекты должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой абразивным кругом, не выводящей размеры листов и полос за предельные отклонения.

2.5. На кромках листов, полос и на образцах после закалки в воде расслоения не допускаются.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и полосы предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из листов и полос одной толщины, одной плавки твердого слоя, оформленных одним документом о качестве.

Допускается предъявлять к приемке сборные партии, состоящие из листов и полос разных плавок твердого слоя.

3.2. Для проверки качества стали от партии листов и полос отбирают:

для контроля качества поверхности и размеров — не менее 5 % листов и полос;

для проверки твердости, толщины слоев и наличия расслоений — по два листа или полосы от партии.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 22536.1, ГОСТ 22536.2, ГОСТ 22536.3, ГОСТ 22536.4, ГОСТ 22536.5, ГОСТ 22536.6.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. При химическом анализе листов и полос стружку для анализа отбирают от твердого и мягкого слоев методом послойной строжки слоев проката.

Металл переходной зоны твердого и мягкого слоев толщиной 0,5 мм химическому анализу не подвергают.

4.3. Качество поверхности листов и полос проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

4.4. Для проверки твердости, толщины слоев и наличия расслоений отбирают по два образца от каждого контрольного листа и полосы.

Образцы вырезают длиной 100—150 мм через всю ширину полосы и размером 100· 150· ·400 мм из любой части листа по ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Твердость образцов измеряют по ГОСТ 9012 шариком диаметром 5 мм при нагрузке 750 кг, твердость образцов, закаленных в воде, — по ГОСТ 9013. Допускается твердость образцов, закаленных в воде, проверять не реже одного раза в 3 мес.

Твердость измеряют в двух точках по длине образца на расстоянии 20 мм от края и в одной точке по широкой стороне образца.

4.6. Общую толщину листов и полос измеряют в четырех точках, расположенных по середине каждой стороны листа или полосы на расстоянии не менее 20 мм от кромки с помощью микрометра по ГОСТ 6507.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.7. Толщину слоев измеряют в точке с наихудшим соотношением слоев с помощью отсчетного микроскопа типа МПБ-2 с погрешностью не более 0,1 мм.

4.8. Сплошность соединения слоев проверяют визуально осмотром кромок листов, полос и закаленных образцов, а также при помощи щупа толщиной 0,05 мм, который не должен входить в промежуток между слоями.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.05.75 № 1553

3. ВЗАМЕН ГОСТ 6765—53

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 82—70	1.4; 1.5	ГОСТ 14959—79	1.7; 2.1
ГОСТ 380—94	1.7; 2.1	ГОСТ 19903—74	1.1; 1.4; 1.5
ГОСТ 1050—88	1.7; 2.1	ГОСТ 22536.1-88	4.1
ГОСТ 6507—90	4.6	ГОСТ 22536.2—87	4.1
ГОСТ 7566—94	3.3; 5.1	ГОСТ 22536.3—88	4.1
ГОСТ 9012—59	4.5	ГОСТ 22536.4—88	4.1
ГОСТ 9013—59	4.5	ГОСТ 22536.5—87	4.1
		ГОСТ 22536.6—88	4.1

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

6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1987 г., январе 1988 г. (ИУС 11—87, 4—88)

gost.e-ecolog.ru