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 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).

2.4. Механические свойства готовой ленты должны соответствовать нормам:

временное сопротивление $\sigma_в$ — не менее 1150 Н/мм² (115 кгс/мм²);

относительное удлинение после разрыва δ_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).