
Изменение № 1 ГОСТ 8851—75 Лента из стали марок 11 кп и 11ЮА

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.02.83 № 693 срок введения установлен

с 01.07.83

Наименование стандарта дополнить словами: «**Технические условия**»; Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 3100.

Вводную часть, пункт 1.1 изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаную ленту в рулонах и отрезках из углеродистой стали марок 11 кп и 11ЮА, предназначенную для изготовления деталей методом глубокой вытяжки.

1.1. Лента изготавливается рулонами или отрезками толщиной 1,37 мм и шириной 122—160 мм.

Лента в отрезках изготавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

Длина ленты в рулоне должна быть не менее 20 м, в отрезках — 900—1300 мм.

Предельные отклонения по толщине — минус 0,07 мм, по ширине — минус 1,0 мм».

Пункт 1.2. Заменить слово: «поставляться» на «изготавливаться».

Пункт 1.4. Исключить слова: «Масса рулона должна быть не менее 150 кг».

Раздел 1 дополнить примером условного обозначения: «Пример условного обозначения ленты из стали марки 11 кп шириной 160 мм:

Лента 11 кп—160 ГОСТ 8851—75».

Пункт 2.1. Заменить слово и ссылку: «изготавливают» на «должны изготовить в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке», ГОСТ 803—66 на ГОСТ 803—81.

Пункты 2.2, 2.3 изложить в новой редакции: «2.2. Лента в отрезках изготавливается в отожженном состоянии, лента в рулонах — в дрессированном состоянии. Отжиг производится в защищающей от окисления среде или окислительной среде с последующим травлением ленты.

(Продолжение см. стр. 20)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8851—75)

2.3. Механические свойства ленты должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Марки стали	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение σ_{10} , %, не менее
11кп	270—370 (27—37)	27
11ЮА	300—420 (30—42)	28

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 503—71 на ГОСТ 503—81.

Пункты 2.6, 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 806—51 на ГОСТ 806—78.

Пункты 3.1, 3.2 изложить в новой редакции: «3.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки, одного вида изготовления (рулоны или отрезки), одного отжига и сопровождаться документом о качестве, оформленном в соответствии с ГОСТ 7566—81.

Масса партии должна быть не менее 2 т.

3.2. Проверке внешнего вида, шероховатости поверхности и размеров должен быть подвергнут каждый рулон или отрезок ленты, а при автоматическом контроле в потоке — два рулона ленты от партии.

От партии ленты должно быть отобрано:

для проверки временного сопротивления разрыву и относительного удлинения — два рулона (от верхнего и нижнего ряда — после отжига ленты) или шесть отрезков ленты (от нижнего, среднего и верхнего ряда — после отжига ленты) — у изготовителя; два любых рулона или два отрезка ленты от каждой тонны партии — у потребителя;

для проверки микроструктуры и неметаллических включений — два рулона (от верхнего и нижнего ряда после отжига ленты) или три отрезка ленты (от верхнего, среднего и нижнего ряда — после отжига ленты) — у изготовителя; два любых рулона от партии или один отрезок ленты от каждой тонны ленты — у потребителя».

(Продолжение см. стр. 21)

Пункт 3.3 после слов «от двух рулонов каждой партии» дополнить словами: «или два отрезка ленты от тонны».

Пункт 4.1 после слов «на втором-третьем витках рулона» дополнить словами: «и на всех отрезках ленты»; примечание исключить.

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Контроль качества поверхности и кромок ленты проводят визуально на втором-третьем витках рулона и на всех отрезках ленты».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 4461—67 на ГОСТ 4461—77.

Пункт 4.8 после слов «из каждого отобранного рулона» дополнить словами: «или отрезка ленты».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

5.2. Поверхность ленты в рулонах и отрезках должна быть покрыта маслом по ГОСТ 20799—75. Лента должна быть смотана в рулоны с наружным диаметром от 600 до 900 мм, массой от 150 до 800 кг каждый.

Отрезки ленты должны быть уложены в пачки массой от двух до пяти тонн размером 1300×750×500 мм каждая. Рулоны и пачки должны быть обвязаны проволокой по ГОСТ 3282—74 диаметром не менее 3 мм или лентой по ГОСТ 3560—73 размером 1×30 мм.

(Продолжение см. стр. 22)

Рулоны транспортируют в специализированных металлических контейнерах.

Пачки перед обвязкой лентой или проволокой оборачивают со всех сторон листами из черной жести толщиной 0,5 мм. Пачки обвязывают тремя лентами в поперечном и двумя в продольном направлениях.

Допускается упаковка рулонов связками массой до 3 т каждая по 3—5 рулонов в связке. Скрепление рулонов в связке производится лентой в трех местах.

Связку рулонов обертывают в водонепроницаемую по ГОСТ 9569—79 или промасленную бумагу по ГОСТ 8273—75 или полимерную пленку по ГОСТ 10354—82.

5.3. Лента должна храниться на складах в закрытых помещениях, предохраняющих от воздействия влаги и активных химических реагентов.

5.4. Рулоны в контейнерах и отрезки в пачках транспортируют транспортом всех видов в открытых и крытых транспортных средствах, рулоны в связках — в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС СССР.

5.5. При перевозке ленты в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка производится по ГОСТ 15846—79».

(ИУС № 5 1983 г.)