

Изменение № 1 ГОСТ 1071—81 Проволока стальная пружинная термически обработанная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.04.87 № 1230

Дата введения 01.01.88

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Требования к проволоке для клапанных пружин и к проволоке для пружин другого назначения, 1-го класса, повышенной точности относятся к высшей категории качества».

Пункт 1.2. Таблица 1. Заменить предельные отклонения для проволоки диаметрами 1,20; 1,40; 1,60 и 1,80 мм повышенной точности $\pm 0,02$ на $\begin{matrix} +0,02 \\ -0,01 \end{matrix}$;

примечание. Заменить слова: «По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовлять проволоку» на «По требованию потребителя проволоку изготовляют».

Пункт 1.3 изложить в новой редакции: «1.3. Проволока для клапанных пружин должна изготовляться повышенной точности».

Пункт 2.2 после марки 68А дополнить маркой 70ХГФА;
таблицу 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 54)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1071—81)

Таблица 2

Марка стали	Химический состав, %									
	Углерода	Марганца	Кремния	Хрома	Ванадия	Серы	Фосфора	Никеля	Алюминия	Меди
65ГА	0,65— —0,70	0,70— —1,00	0,15— —0,30	Не более 0,15	—	0,025	0,025	0,20	0,08	0,20
68ГА	0,65— —0,70	0,70— —1,00	0,15— —0,25	Не более 0,12	—	0,025	0,025	0,20	0,05	0,15
68А	0,65— —0,70	0,40— —0,55	0,15— —0,25	Не более 0,12	—	0,025	0,025	0,20	0,05	0,15
70ХГФА	0,65— —0,72	0,50— —0,80	0,15— —0,30	0,30— 0,50	0,10— —0,20	0,025	0,025	0,20	0,05	0,15

Примечание. В проволоке допускаются отклонения от химического состава, не превышающие по углероду +0,01 %, по марганцу $\pm 0,02$ %, по кремнию +0,02 %, по хрому для стали марки 70ХГФА $\pm 0,02$ %.

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. На поверхности проволоки не должно быть трещин, рванин, раскатанных пузырей, закатов, плен, рябизны и ржавчины.

На поверхности проволоки для клапанных пружин допускаются окисная пленка и отдельные волочильные риски, глубина которых не должна быть более 0,01 мм.

(Продолжение см. с. 55)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1071—81)

На поверхности проволоки для пружин другого назначения допускаются окисная пленка и отдельные волоочильные риски, глубина которых не должна быть более 0,01 мм для проволоки диаметром до 2,00 мм и 0,02 мм — для проволоки диаметром 2,0 мм и более.

2.4. По требованию потребителя проволока для клапанных пружин изготавливается с предварительной шлифовкой, обдиркой или обточкой поверхности на катанке или промежуточной заготовке.

Проволока для изготовления пружин другого назначения изготавливается с предварительной шлифовкой, обдиркой или обточкой поверхности на катанке или промежуточной заготовке по согласованию изготовителя с потребителем.

Допускаются другие виды предварительной обработки поверхности при условии выполнения требований по допустимой глубине волоочильных рисков и обезуглероживности.

Пункт 2.5. Таблица 3. Графу «Временное сопротивление, МПа (кгс/мм²), для проволоки» изложить в новой редакции:

Номинальный диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление Н/мм ² (кгс/мм ²), для проволоки класса		Номинальный диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление Н/мм ² (кгс/мм ²), для проволоки класса	
	1	2		1	2
1,20	1770—1910 (180—195)	1770—2060 (180—210)	3,50	1470—1620 (150—165)	1470—1770 (150—180)
1,40	1720—1860 (175—190)	1720—2010 (175—205)	3,60	1470—1620 (150—165)	1470—1770 (150—180)
1,60	1720—1860 (175—190)	1720—2010 (175—205)	3,75	1420—1570 (145—160)	1420—1720 (145—175)
1,80	1670—1810 (170—185)	1670—1960 (170—200)	4,00	1420—1570 (145—160)	1420—1720 (145—175)
2,00	1670—1810 (170—185)	1670—1960 (170—200)	4,10	1370—1520 (140—155)	1370—1670 (140—170)
2,30	1620—1770 (165—180)	1620—1910 (165—195)	4,20	1370—1520 (140—155)	1370—1670 (140—170)
2,50	1620—1770 (165—180)	1620—1910 (165—195)	4,50	1370—1520 (140—155)	1370—1670 (140—170)
2,75	1620—1770 (165—180)	1620—1910 (165—195)	4,80	1320—1470 (135—150)	1320—1620 (135—165)
3,00	1570—1720 (160—175)	1570—1860 (160—190)	5,00	1320—1470 (135—150)	1320—1620 (135—165)
3,20	1570—1720 (160—175)	1570—1860 (160—190)	5,50	1270—1420 (130—145)	1270—1570 (130—160)
3,40	1570—1720 (160—175)	1570—1860 (160—190)			

второй абзац изложить в новой редакции: «Проволока для клапанных пружин должна изготавливаться 1-го класса».

Пункт 2.6. Заменить значение: 98 МПа (10 кгс/мм²) на 74 Н/мм² (7,5 кгс/мм²).

(Продолжение см. с. 56)

Пункт 2.7. Заменить слова: «не менее пяти витков» на «не менее восьми витков».

Пункт 2.8 после слов «стали 51ХФА» дополнить словами: «и 70ХГФА».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Полное обезуглероживание проволоки не допускается. Глубина частичного обезуглероживания должна быть, не более:

0,5 % — для клапанных пружин;

1,0 % — для пружин другого назначения».

Пункт 2.10 после слов «в мотках» дополнить словами: «с внутренним диаметром не менее 400 мм»;

после слова «отрезка» дополнить словами: «сварка проволоки на готовом размере не допускается»;

примечание исключить;

дополнить абзацем: «Допускаются мотки массой на 50 % меньше указанной в табл. 4 в количестве не более 10 % от общей массы проволоки в партии».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.11: «2.11. Волнистость проволоки не допускается».

Пункты 3.1, 5.4. Заменить слова: «наименование» на «товарный знак или наименование», «по ГОСТ 1.9—67 для проволоки с государственным Знаком качества» на «для проволоки высшей категории качества».

Пункт 4.3. Заменить ссылки: ГОСТ 20560—75 на ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12351—66 на ГОСТ 12351—81, ГОСТ 12352—66 на ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12357—66 на ГОСТ 12357—84.

Пункт 4.4. Заменить слова: «лупы 4[×] увеличения» на «лупы 10[×] увеличения».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.11: «4.11. Волнистость проволоки проверяется по эталонам, согласованным между изготовителем и потребителем, в случае возникновения разногласий в оценке качества поверхности проволоки».

Пункт 5.2. Заменить слова: «или В» на «или Б»; второй абзац исключить.

Пункт 5.3. Заменить ссылки: ГОСТ 10354—73 на ГОСТ 10354—82, ГОСТ 14253—76 на ГОСТ 14253—83, ГОСТ 10396—75 на ГОСТ 10396—84.

Пункт 5.4. Исключить слова: «Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Пункты 5.5, 5.6 изложить в новой редакции: «5.5. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Транспортирование проволоки по железной дороге проводится повагонными, малотоннажными или мелкими отправлениями. Размещение и крепление груза должно соответствовать условиям погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР. Допускается транспортирование проволоки в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76.

Урупнение грузовых мест в транспортные пакеты должно проводиться по ГОСТ 21650—86, ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81.

Условия транспортирования проволоки должны соответствовать условиям хранения 5 ГОСТ 15150—69.

5.6. Хранение проволоки — по условиям 5 ГОСТ 15150—69».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.7, 5.8: «5.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

5.8. Упаковка проволоки, отправляемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846—79».

Пункт 6.1. Заменить слово: «изготовление» на «отгрузки».

(ИУС № 7 1987 г.)