

**Изменение № 1 ГОСТ 1048—79 Ленты из алюминиевой бронзы для пружин. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.06.85 № 1949 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Пункт 1.1. Таблица 1. Толщины (0,22), (0,75), (0,85) и примечание исключить.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции: «1.2. Ширина лент и предельные отклонения по ширине в зависимости от толщины должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине при толщине ленты	
	от 0,10 до 1,00	св. 1,00 до 2,00
10, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 56, 63, 71, 80, 90, 100, 110, 125, 140, 160	—0,5	—0,8
180, 200, 220, 250, 280, 300	—0,8	—1,0

Примечания:

1. Ленты толщиной 0,10—0,45 мм изготовляют шириной 10—250 мм, ленты толщиной 0,50—2,00 мм — шириной 20—300 мм.

2. Теоретическая масса 1 м<sup>2</sup> лент приведена в справочном приложении 1». Схему и примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Условные обозначения проставляют по схеме:

Лента	Д	ПР	Х	Х	...	НД	БрА7	ГОСТ 1048—79
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры								
Длина								
Марка								
Обозначение стандарта								

При следующих сокращениях:

(Продолжение см. с. 110)

способ изготовления:	холоднодеформированная (холоднока- таная)	—Д
форма сечения:	прямоугольная	—ПР
точность изготовления:	повышенная	—П
	нормальная	—Н
состояние:	термообработанная	—Р
	твердая	—Т
	особотвердая	—О
длина:	немерная	—НД.

Примеры условных обозначений:

Лента нормальной точности изготовления, твердая, толщиной 0,30 мм, шириной 200 мм:

*Лента ДПРНТ 0,30×200 НД БрА7 ГОСТ 1048—79*

То же, повышенной точности изготовления, термообработанная, толщиной 0,30 мм, шириной 200 мм:

*Лента ДПРПР 0,30×200 НД БрА7 ГОСТ 1048—79.*

Пункт 2.1 изложить в новой редакции:

«2.1. Ленты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из алюминиевой бронзы марки БрА7 с химическим составом по ГОСТ 18175—78».

Пункт 2.3. Второй абзац. Исключить слово: «нижние»; последний абзац изложить в новой редакции: «Допускается устанавливать качество поверхности лент по образцам, утвержденным в установленном порядке».

Пункт 2.5. Таблицу 3 дополнить примечаниями—2, 3: «2. Режим термической обработки лент приведен в рекомендуемом приложении 1а.

3. Ориентировочные данные модуля упругости, предела упругости и твердости приведены в справочном приложении 2».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Ленты принимают партиями. Партия должна состоять из лент одного размера, одной точности изготовления, одного состояния материала и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение лент;

результаты механических испытаний (по требованию потребителя);

массу нетто партии;

номер партии.

Масса партии не должна превышать 3000 кг».

Пункт 3.2. Исключить слова: «При получении неудовлетворительных результатов рулон бракуется».

Пункт 3.3. Заменить слова: «по соглашению изготовителя с потребителем» на «по требованию потребителя».

Пункт 3.5. Заменить слова: «повторное испытание на удвоенном количестве рулонов, отобранных» на «повторные испытания на удвоенной выборке, взятой».

Пункт 4.2. Заменить ссылки: ГОСТ 4381—68 на ГОСТ 4381—80, ГОСТ 166—73 на ГОСТ 166—80.

Пункт 4.3. Первый абзац дополнить словами: «Отбор проб для испытания на растяжение — по ГОСТ 24047—80»;

второй, третий абзацы изложить в новой редакции: «Испытание на растяжение лент толщиной менее 0,5 мм проводят на образцах типа 1 с  $b_0 = 12,5$  мм и  $l_0 = 4b_0$  по ГОСТ 11701—84.

Испытание на растяжение лент толщиной 0,5 мм и более проводят по ГОСТ 11701—84 на образцах типа 1 с  $b_0 = 20$  мм,  $l_0 = 11,3 \sqrt{F_0}$  и  $B = 30$  мм».

(Продолжение см. с. 111)

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Для определения химического состава от каждого отобранного рулона отрезают по одному образцу. Отбор и подготовка проб для определения химического состава — по ГОСТ 24231—80.

Химический состав лент определяют по ГОСТ 15027.1-77 — ГОСТ 15027.14-77; ГОСТ 20068.1-79 — ГОСТ 20068.3-79; ГОСТ 20068.5—82 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

При возникновении разногласий в оценке химического состава лент анализ проводят по ГОСТ 15027.1-77 — ГОСТ 15027.14-77».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

**«5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение**

5.1. Ленты должны быть свернуты в рулоны.

Каждый рулон должен быть обвязан металлической лентой размерами ~~не менее 0,2~~ **10 мм** по ГОСТ 3560—73 или проволокой диаметром не менее 0,5 мм по ГОСТ 3282—74 в 2—3 витка.

5.2. На наружном конце каждого рулона должен быть прикреплен ярлык с указанием:

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения лент;

номера партии;

штампа технического контроля.

5.3. Рулоны лент толщиной 0,10—0,30 мм должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 12256—76, ГОСТ 8273—75 или другим материалом, предохраняющим ленты от повреждений, и упакованы в ящики типов I, II или III по ГОСТ 2991—76.

Рулоны лент толщиной 0,35—0,80 мм должны быть упакованы в ящики типов I, II или III по ГОСТ 2991—76 с прокладкой каждого ряда рулонов бумагой по ГОСТ 12256—76, ГОСТ 8273—75 или другим материалом, предохраняющим ленты от повреждений.

Рулоны лент толщиной более 0,80 мм должны быть обернуты нетканым материалом по нормативно-технической документации или другими видами упаковочных материалов, за исключением льняных и хлопчатобумажных тканей.

(Продолжение см. с. 112)

Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

Допускается транспортировать ленты в контейнерах по ГОСТ 20435—75 или по нормативно-технической документации без упаковки в ящики с прокладкой каждого ряда рулонов бумагой по ГОСТ 12256—76, ГОСТ 8273—75 или другим материалом, предохраняющим ленты от повреждений.

5.4. В каждый ящик или контейнер должен быть вложен упаковочный лист с указанием сведений, приведенных в п. 5.2, а также массы нетто партии.

5.5. Упаковка продукции, отправляемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, по ГОСТ 15846—79, группа «Металлы и металлические изделия».

5.6. Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится по ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 24597—81. Формирование пакетов осуществляют на поддонах по ГОСТ 9557—73 или без поддонов с применением деревянных брусов размерами не менее  $50 \times 50$  мм.

Масса пакетов не должна превышать 1250 кг.

Транспортные пакеты должны быть обвязаны в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 2 мм по ГОСТ 3282—74 со скруткой не менее пяти витков или лентой размерами не менее  $0,3 \times 30$  мм по ГОСТ 3560—73 со скреплением концов в замок.

5.7. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

5.8. Ленты транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, железнодорожным — мелкими, малотоннажными или повагонными отправками.

5.9. Ленты должны храниться в крытых помещениях в условиях, исключающих механические повреждения, попадание на них влаги и активных химических веществ».

Стандарт дополнить приложением — 1а:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 1а**  
*Рекомендуемое*

#### **Режим термической обработки лент**

Температура отжига после холодной деформации —  $(270 \pm 10)$  °С в течение 0,5—1,0 ч».

(ИУС № 10 1985 г.)