

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
М о с к в а 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

СССР Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 1540—42
	ЛЕНТА (подкат) СТАЛЬНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ	
		Группа В34

Настоящий стандарт распространяется на стальную горячекатаную ленту прямоугольного и трапециевидного сечения, применяемую в качестве заготовки (подката) для холодной прокатки инструментальной ленты.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. По химическому составу лента должна удовлетворять требованиям ГОСТ 1435—54 или ГОСТ 5950—63, соответственно заказанной марке стали.

2. Поверхность и кромки ленты должны быть чистыми, без следов вдавливания от окалина, без плен, закатов, трещин, волосовин, раковин и песочин.

Допускаются в пределах половины допускаемых отклонений по толщине ленты незначительная шероховатость, вмятины, бугорки и легкие царапины механического происхождения.

Допускается полное удаление местных дефектов напильником или наждачным кругом на глубину, не выводящую ленту за пределы допускаемых отклонений.

На кромке ленты допускаются незначительная шероховатость и зазубрины в пределах допускаемых отклонений по ширине. Зачистка дефектов на кромках ленты не допускается.

Разлохмаченные концы ленты должны быть обрезаны.

3. В зависимости от условий заказа лента поставляется неотожженной или отожженной.

Примечание. При поставке отожженной ленты твердость ее, в зависимости от марки стали, должна соответствовать ГОСТ 1435—54 или ГОСТ 5950—63.

4. Излом ленты должен быть однородным и мелкозернистым (без следов перегрева).

5. Глубина обезуглероженного слоя с каждой стороны ленты не должна превышать:

Внесен Отделом черной и цветной металлургии Всесоюзного комитета стандартов	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 27/IV 1942 г.	Срок введения 1/VIII 1942 г.
--	--	---

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

0,06 мм — для ленты толщиной до 3 мм;

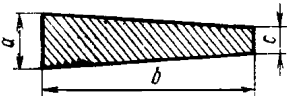
0,08 мм — для ленты толщиной 3 мм и выше.

Примечание. Обезуглероженным слоем считается сплошная ферритная зона плюс переходный слой.

II. СОРТАМЕНТ

6. Размеры поперечного сечения прямоугольной ленты и допускаемые отклонения по ним должны удовлетворять требованиям ГОСТ 380—60 или ГОСТ 103—57, в соответствии с заказом.

7. Размеры поперечного сечения трапециевидной ленты и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры, мм			
		Допускаемые отклонения	
$b \times a$	$a : c$, не менее	по ширине	по толщине
35×3,6	1,8	} $\pm 1,0$	$\pm 0,5$
45×3,8	1,9		

Примечания:

1. Разность по толщине в одном сечении прямоугольной ленты не должна превышать 0,15 мм.

2. Изменение толщины кромок прямоугольной ленты одного круга должно быть в пределах допускаемого отклонения одного знака (т. е. обе кромки могут иметь отклонение или на минус или на плюс).

8. Серповидность ленты не должна превышать:

для прямоугольной ленты 5 мм на 1 пог. м
 „ трапециевидной „ 7 „ „ 1 „

Примечание. Не допускается серповидность, периодически повторяющаяся по длине ленты или перемещающаяся с одной стороны на другую.

9. Лента поставляется в кругах или в связках.

10. При механизированной намотке кругов ленты наружный диаметр круга не должен превышать 700 мм.

При намотке вручную наибольший наружный диаметр круга устанавливается соглашением сторон.

11. Вес каждого круга (связки) должен быть не менее 22 кг.

Примечание. Разрешается поставлять до 10% кругов (связок) партии, весом не менее 16 кг каждый.

12. Длина полос при поставке ленты в связках оговаривается в заказе.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

13. Проверка качества и приемка готовой продукции производятся отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

14. Приемку ленты производят партиями. В каждой партии ленты должна быть одного профиля, одного размера и одной плавки.

15. Наружному осмотру и обмеру подвергают все круги (связки) партии. Круги (связки), не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта в отношении наружного вида и размеров, бракуют.

Наружный осмотр ленты производят невооруженным глазом, с применением, в случае необходимости, напильника или наждачно-го круга.

Обмер толщины прямоугольной ленты производят на расстоянии не менее 3 мм от края кромки и не менее 500 мм от конца ленты посредством предельных скоб, шаблонов и универсальных мерительных инструментов.

Обмер толщины тонкой кромки трапециевидной ленты производят микрометром диаметром 5 мм на расстоянии 2,5 мм от края кромки.

16. Проверке на серповидность подвергают до 5% кругов (полос) партии, но не менее четырех кругов (полос).

В случае неудовлетворительных результатов той же проверке подвергают каждый круг (полосу) партии.

Приемке подлежат только круги (полосы) с удовлетворительными результатами проверки серповидности.

Для определения серповидности проверяемый участок ленты укладывают на плоскость и к ленте с вогнутой стороны подводят линейку длиной в 1 м, после чего определяют наибольшее расстояние ленты от линейки.

17. Проверке излома подвергают до 5% кругов (полос) партии, но не менее четырех кругов (полос).

В случае неудовлетворительных результатов проверки излома подвергают каждый круг (полосу) партии. Приемке подлежат только круги (полосы) с удовлетворительными результатами проверки излома.

18. Для проверки излома отламывают куски от обоих концов круга ленты (или от одного конца полосы) на расстоянии не менее 500 мм.

19. Проверке на обезуглероживание подвергают до 5% кругов (полос) партии, но не менее четырех кругов (полос).

В случае неудовлетворительных результатов проверки на обезуглероживание подвергают каждый круг (полосу) партии. Приемке подлежат только круги (полосы) с удовлетворительными результатами проверки на обезуглероживание.

Глубину обезуглероженного слоя определяют при помощи микроскопа на образцах, служащих для проверки излома.

IV. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

20. Круги (связки) ленты должны быть перевязаны проволокой не менее чем в трех местах.

21. На концах каждого круга (полосы) или на привешенной к кругу (связке) бирке (деревянной или металлической) должны быть нанесены: марка завода, номер плавки (или условный номер с расшифровкой в сертификате), марка стали и размеры ленты. Кроме того, на конце ленты или на бирке должно быть выбито клеймо ОТК.

22. Каждая партия ленты сопровождается сертификатом, подписанным ОТК завода-изготовителя, с указанием: номера плавки, марки стали, химического состава, размеров ленты, веса партии, результатов предусмотренных настоящим стандартом испытаний и номера настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 103—57 введен взамен ГОСТ 103—41.
ГОСТ 380—60 введен взамен ОСТ НКТП 2897.
ГОСТ 1435—54 введен взамен ГОСТ В-1435—42.
ГОСТ 5950—63 введен взамен ОСТ 14958—39.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/8}
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

.Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891