

**ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАНЫЕ
ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ**

Сортамент

**ГОСТ
4405—75**

Hot-rolled and wrought tool steel strips. Dimensions

МКС 77.140.35
ОКП 09 7700

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 марта 1975 г. № 691
дата введения установлена
01.01.76
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные и кованые полосы прямоугольного сечения из инструментальной углеродистой, легированной и быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. Размеры сечения и предельные отклонения должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

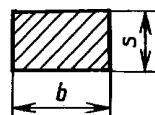


Таблица 1

мм

Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы		
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине	
3×12	0,4	0,8	—	—	5×10	0,5	0,8	—	—	
3×20	0,4	1,0	—	—	5×12	0,5	0,8	—	—	
3×25	0,4	1,3	—	—	5×14	0,5	0,8	—	—	
3×30	0,4	1,3	—	—	5×15	0,5	0,8	—	—	
4×10	0,4	0,8	—	—	5×16	0,5	1,0	—	—	
4×12	0,4	0,8	—	—	5×20	0,5	1,0	—	—	
4×14	0,4	0,8	—	—	5×25	0,5	1,3	—	—	
4×15	0,4	0,8	—	—	5×30	0,5	1,3	—	—	
4×16	0,4	1,0	—	—	5×35	0,5	1,8	—	—	
4×18	0,4	1,0	—	—	5×40	0,5	1,8	—	—	
4×20	0,4	1,0	—	—	5×45	0,5	1,8	—	—	
4×25	0,4	1,3	—	—	6×10	0,5	0,8	—	—	
4×30	0,4	1,3	—	—	6×12	0,5	0,8	—	—	
4×35	0,4	1,8	—	—	6×14	0,5	0,8	—	—	
4×40	0,4	1,8	—	—	6×16	0,5	1,0	—	—	
4×45	0,4	1,8	—	—	6×18	0,5	1,0	—	—	

Издание официальное

★

ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1980 г., июне 1988 г. (ИУС 2—81, 9—88).

Перепечатка воспрещена

Продолжение табл. 1

мм

Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы		
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине	
6×20	0,5	1,0	—	—	10×100	0,6	3,2	—	—	
6×22	0,5	1,0	—	—	10×120	0,6	3,5	—	—	
6×25	0,5	1,3	—	—	10×140	0,6	4,0	—	—	
6×28	0,5	1,3	—	—	10×160	0,6	4,5	—	—	
6×30	0,5	1,3	—	—	12×16	0,6	1,0	—	—	
6×35	0,5	1,8	—	—	12×20	0,6	1,0	—	—	
6×40	0,5	1,8	—	—	12×22	0,6	1,0	—	—	
6×45	0,5	1,8	—	—	12×25	0,6	1,3	—	—	
6×50	0,5	2,0	—	—	12×28	0,6	1,3	—	—	
6×60	0,5	2,2	—	—	12×30	0,6	1,3	—	—	
6×65	0,5	2,6	—	—	12×35	0,6	1,8	—	—	
7×12	0,5	0,8	—	—	12×40	0,6	1,8	—	—	
7×14	0,5	0,8	—	—	12×45	0,6	2,0	—	—	
7×18	0,5	1,0	—	—	12×50	0,6	2,0	—	—	
7×30	0,5	1,3	—	—	12×60	0,6	2,2	—	—	
7×35	0,5	1,8	—	—	12×65	0,6	2,6	—	—	
7×40	0,5	1,8	—	—	12×75	0,6	2,8	—	—	
8×12	0,5	0,8	—	—	12×90	0,6	3,0	—	—	
8×14	0,5	0,8	—	—	12×100	0,6	3,2	—	—	
8×16	0,5	1,0	—	—	12×120	0,6	3,5	—	—	
8×18	0,5	1,0	—	—	12×140	0,6	4,0	—	—	
8×20	0,5	1,0	—	—	12×160	0,6	4,5	—	—	
8×22	0,5	1,0	—	—	14×16	0,6	1,0	—	—	
8×25	0,5	1,3	—	—	14×20	0,6	1,0	—	—	
8×27	0,5	1,3	—	—	14×22	0,6	1,0	—	—	
8×30	0,5	1,3	—	—	14×25	0,6	1,3	—	—	
8×35	0,5	1,8	—	—	14×30	0,6	1,3	—	—	
8×40	0,5	1,8	—	—	14×35	0,6	1,8	—	—	
8×45	0,5	1,8	—	—	14×40	0,6	1,8	—	—	
8×50	0,5	2,0	—	—	15×22	0,7	1,0	—	—	
8×60	0,5	2,2	—	—	15×40	0,7	1,8	—	—	
8×65	0,5	2,6	—	—	16×20	0,8	1,0	—	—	
8×80	0,5	2,8	—	—	16×22	0,8	1,0	—	—	
8×100	0,5	3,0	—	—	16×25	0,8	1,3	—	—	
8×120	0,5	3,5	—	—	16×30	0,8	1,3	—	—	
9×25	0,5	1,3	—	—	16×32	0,8	1,8	—	—	
9×30	0,5	1,3	—	—	16×35	0,8	1,8	—	—	
10×14	0,6	0,8	—	—	16×38	0,8	1,8	—	—	
10×16	0,6	1,0	—	—	16×40	0,8	1,8	—	—	
10×18	0,6	1,0	—	—	16×45	0,8	2,0	—	—	
10×20	0,6	1,0	—	—	16×50	0,8	2,0	—	—	
10×25	0,6	1,3	—	—	16×60	0,8	2,2	—	—	
10×30	0,6	1,3	—	—	16×65	0,8	2,6	—	—	
10×35	0,6	1,8	—	—	16×80	0,8	2,8	—	—	
10×40	0,6	1,8	—	—	16×100	0,8	3,2	—	—	
10×45	0,6	1,8	—	—	16×130	0,8	3,7	—	—	
10×50	0,6	2,0	—	—	16×160	0,8	4,5	—	—	
10×60	0,6	2,2	—	—	18×22	0,8	1,0	—	—	
10×65	0,6	2,6	—	—	18×25	0,8	1,3	—	—	
10×80	0,6	2,8	—	—	18×27	0,8	1,3	—	—	
10×90	0,6	3,0	—	—	18×30	0,8	1,3	—	—	
					18×34	0,8	1,8	—	—	

С. 3 ГОСТ 4405—75

Продолжение табл. 1

мм

Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				Размеры сечения полосы ($s \times b$)	Предельное отклонение (плюсовое)				
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы		
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине	
18×35	0,8	1,8	—	—	30×110	—	—	1,8	4,0	
18×42	0,8	1,8	—	—	30×120	—	—	1,8	5,0	
18×60	0,8	2,2	—	—	30×125	—	—	1,8	5,0	
20×22	0,8	1,3	—	—	30×130	—	—	1,8	5,0	
20×25	0,8	1,3	—	—	30×150	—	—	1,8	6,0	
20×30	0,8	1,3	—	—	30×170	1,2	4,5	—	—	
20×32	0,8	1,8	—	—	30×180	1,2	4,8	—	—	
20×35	0,8	1,8	—	—	30×200	1,2	5,0	—	—	
20×38	0,8	1,8	—	—	32×160	—	—	1,8	7,0	
20×40	0,8	1,8	1,3	2,0	35×50	—	—	2,0	2,5	
20×45	0,8	2,0	1,3	2,3	35×55	—	—	2,0	2,7	
20×47	0,8	2,0	1,3	2,5	35×60	—	—	2,0	3,0	
20×50	0,8	2,0	1,3	2,5	35×65	—	—	2,0	3,5	
20×60	0,8	2,2	1,3	3,0	35×70	—	—	2,0	3,5	
20×70	0,8	2,6	1,3	3,5	35×75	—	—	2,0	3,5	
20×80	0,8	2,8	1,3	4,0	35×80	—	—	2,0	4,0	
20×90	0,8	3,0	1,3	4,0	35×120	—	—	2,0	5,0	
20×100	0,8	3,2	1,3	4,0	35×145	—	—	2,0	6,0	
20×120	0,8	3,5	—	—	40×60	—	—	2,0	3,0	
20×160	0,8	4,5	—	—	40×80	—	—	2,0	4,0	
20×180	0,8	4,8	—	—	40×100	—	—	2,0	4,0	
22×30	1,0	1,3	—	—	40×120	—	—	2,0	5,0	
22×35	1,0	1,3	—	—	40×160	—	—	2,0	7,0	
22×45	1,0	1,8	1,3	2,0	40×200	—	—	2,0	8,0	
22×50	1,0	2,0	1,3	2,5	40×210	1,8	5,0	—	—	
24×45	1,0	2,0	1,3	2,3	40×300	1,8	7,0	—	—	
24×65	—	—	1,3	3,5	45×80	—	—	2,1	4,0	
25×30	1,0	1,3	—	—	45×90	—	—	2,1	4,0	
25×35	1,0	1,8	—	—	50×100	—	—	2,5	4,0	
25×38	1,0	1,8	—	—	50×150	—	—	2,5	6,0	
25×40	1,0	1,8	—	—	50×160	—	—	2,5	7,0	
25×50	1,0	2,0	1,5	2,5	50×175	—	—	2,5	7,0	
25×55	1,0	2,0	—	—	50×200	—	—	2,5	8,0	
25×60	1,0	2,2	1,5	3,0	50×250	—	—	2,5	8,0	
25×75	—	—	1,5	3,5	55×80	—	—	3,0	4,0	
25×80	—	—	1,5	4,0	60×80	—	—	4,0	4,0	
25×85	—	—	1,5	4,0	60×90	—	—	4,0	4,0	
25×100	—	—	1,5	4,0	60×120	—	—	4,0	5,0	
25×110	—	—	1,5	4,0	60×150	—	—	4,0	6,0	
25×135	1,0	4,0	—	—	60×180	—	—	4,0	8,0	
25×150	1,0	4,5	—	—	60×240	—	—	4,0	12,0	
25×200	1,0	5,0	—	—	60×300	—	—	4,0	15,0	
30×35	1,2	1,8	—	—	75×100	—	—	5,0	5,0	
30×40	1,2	1,8	1,8	2,0	75×125	—	—	5,0	6,0	
30×45	1,2	2,0	1,8	2,3	75×150	—	—	5,0	7,0	
30×50	1,2	2,0	1,8	2,5	75×200	—	—	5,0	10,0	
30×60	—	—	1,8	3,0	75×250	—	—	5,0	12,0	
30×90	—	—	1,8	4,0	75×300	—	—	5,0	15,0	
30×95	—	—	1,8	4,0	80×300	—	—	5,0	15,0	
30×100	—	—	1,8	4,0						

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается выпуклость (бочкообразность) или вогнутость узких граней. Выпуклость не должна выводить полосу по ширине за предельное отклонение, а вогнутость — за пределы номинального размера.

2. По согласованию потребителя с изготовителем могут изготавливаться полосы других размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

- 1а. В зависимости от назначения полосы изготавлиают:
мерной длины;
кратной мерной длины;
ннемерной длины.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. Длина полос должна соответствовать указанной в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Длина полос, м		
горячекатаных	кованных, не менее	
	при ширине	
	до 50 мм	св. 50 мм
От 1,5 до 6,0	1,5	1,0

3. Предельные отклонения по длине полос мерной и кратной мерной длины не должны превышать указанных в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Длина полосы, м	Предельное отклонение по длине, мм	
	для горячекатаных полос	для кованых полос
До 4	+30	+100
Св. 4 до 6 включ.	+50	-50
» 6	+70	

П р и м е ч а н и е. По требованию потребителя горячекатаные полосы изготавлиают с предельными отклонениями по длине +25 мм, кованые при длине до 4 м — +40 мм.

2, 3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Полосы должны быть с острыми кромками. Допускается притупление кромок, не превышающее 0,15 толщины.

5. Серповидность полосы не должна превышать 0,5 % длины.

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавлиают с серповидностью не более 0,2 % длины.

6. Неплоскость полосы не должна превышать 0,5 % длины, с 01.01.91 — 0,4 %.

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавлиают с отклонением от плоскости не более 0,2 % длины.

5, 6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Ромбовидность полосы не должна превышать предельных отклонений на ширину.

7а. Размеры сечения полосы проверяют на расстоянии не менее 150 мм от торцов. Методы измерения отклонений формы — по ГОСТ 26877—91.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

8. Марки стали и технические требования — по ГОСТ 1435—99, ГОСТ 5950—2000, ГОСТ 19265—73 и другой нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).