ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78

Издание официальное

МОСКВА — 1979

РАЗРАБОТАНЫ
Министерством черной металлургии СССР
Министерством автомобильной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. М. Воронцов, канд. техн. наук; **Н. Ф. Грицук**, канд. техн. наук; **Ю. Е. Кулак**, канд. техн. наук; **И. С. Гринь**, канд. техн. наук; **А. А. Мурлыкин**, канд. экон. наук; **В. Н. Ильюшко**; **В. П. Приходько**; **Р. П. Шубин**, канд. техн. наук; **В. В. Рунов**, канд. техн. наук; **В. М. Жаров**, канд. техн. наук; **Н. И. Мулюкина**

ВНЕСЕНЫ Министерством черной металлургии СССР

Член Коллегии **В. В. Лемпицкий**

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097

©Издательство стандартов, 1979

УДК 669.14-122.4 : 006.354 Группа В32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 7419.0—78

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

Общие требования

Hot-holled spring steel. General reguirements

Взамен
ГОСТ 7419—55
в части общих указаний

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097 срок действия установлен

с 01.01. 1980 г.
до 01.01. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную круглую, квадратную, прямоугольную с притупленными углами, прямоугольную полосовую с закругленными краями, прямоугольную пружинную сталь и полосовую, трапециевидно-ступенчатую, Т-образную, трапециевидную, желобчатую рессорную сталь.

2. В зависимости от назначения полосы изготовляют:
обычной точности;
высокой точности — В;
высшей точности — ВВ.

3. Полосы изготовляют длиной от 2 до 6 м. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовлять полосы длиной свыше 6 м.

4. Полосы изготовляют:
мерной длины;
кратной мерной длины;
мерной длины с немерными отрезками длиной не менее 1 м до 10% массы партии;
кратной мерной длины с немерными отрезками длиной не менее 1 м до 10% массы партии;
немерной длины.

5. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовление пружинной стали в бунтах.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

6. Предельные отклонения по длине полос должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Длина полосы	Предельные отклонения по длине полосы		
	Точности прокатки		
	обычной	высокой	высшей
До 4000 включ.	+40	+30	+20
Св. 4000 до 6000 включ.	+60	+40	+20
Св. 6000	+60	+40	+20

7. Полосы должны разрезаться под прямым углом к продольной оси. Косина реза не должна превышать 5% для полос шириной до 80 мм и 3% для полос шириной свыше 80 мм.

8. Косина реза для круглой и квадратной пружинной стали допускается не более 0,1 диаметра или стороны квадрата для диаметра или стороны квадрата до 30 мм и не более 5 мм для диаметра или стороны квадрата свыше 30 мм.

9. Скручивание полос вокруг продольной оси не допускается.

10. Серповидность и неплоскостность полос на 1 м длины не должны превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм

Толщина полосы H	Серповидность			Неплоскостность		
	Точность прокатки					
	обычная	высокая	высшая	обычная	высокая	высшая
До 7,5 включ.	2,5	1,5	1	7	4	1,5
Св. 7,5	2,5	1,5	1	4	2	1

11. Значение величины серповидности или неплоскостности всей длины полосы равно высоте сегмента, образуемого наивысшей точкой серповидности или неплоскостности и прямой линией, соединяющей концы полосы.

12. Значение величины серповидности и неплоскостности всей длины полосы не должно превышать произведения величины серповидности или неплоскостности 1 м на длину полосы в метрах.

13. Кривизна круглой и квадратной пружинной стали не должна превышать 0,5% длины. По требованию потребителя кривизна не должна превышать 0,2% длины.

14. Поверхности полос плоской части рессорной стали должны быть параллельными.

15. Допускаемая разность по толщине кромок в одном сечении не должна превышать величин, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм

Ширина *B*	Допускаемая разность по толщине кромок, при толщине полос								
	до 7,5			св. 7,5 до 12			св. 12		
	Точность прокатки								
	обычная	высокая	высшая	обычная	высокая	высшая	обычная	высокая	высшая
До 50 включ.	0,06	0,05	0,03	0,06	0,05	0,03	0,08	0,07	0,05
Св. 50 до 100 включ.	0,08	0,07	0,05	0,08	0,07	0,05	0,12	0,10	0,08
Св. 100	0,10	0,08	0,07	0,12	0,10	0,08	0,14	0,12	0,10

16. По соглашению изготовителя с потребителем для полосовой рессорной стали, применяемой в железнодорожном транспорте, допускаемая разность по толщине кромок в одном сечении должна находиться в пределах допуска на толщину.

17. Допускаемая разность толщины кромки и середины полосы в одном сечении не должна превышать величины, указанной в табл. 4, при условии соблюдения допуска по толщине. Центр радиуса допускаемой разности толщины кромки и середины полосы в одном сечении должен находиться на оси симметрии профиля.

Таблица 4

мм

Толщина *H*	Допускаемая разность толщины кромки и середины полосы при точности прокатки		
	обычной	высокой	высшей
До 7,5 включ.	0,2	0,12	0,08
Св. 7,5 до 12 включ.	0,3	0,2	0,12
Св. 12	0,4	0,25	0,15

18. Линейная плотность, момент инерции и момент сопротивления для всех полос вычислены по номинальным размерам; при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см^3.

Допускается поставка полос по теоретической массе.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 7419.0—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Общие требования	3
ГОСТ 7419.1—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная. Сортамент	6
ГОСТ 7419.2—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная полосовая с закругленными краями. Сортамент	7
ГОСТ 7419.3—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная прямоугольная. Сортамент	9
ГОСТ 7419.4—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная полосовая. Сортамент	11
ГОСТ 7419.5—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидно-ступенчатая. Сортамент	19
ГОСТ 7419.6—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная Т-образная. Сортамент	23
ГОСТ 7419.7—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидная. Сортамент	26
ГОСТ 7419.8—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная желобчатая. Сортамент	29

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в наб. 11:12.78 Подп. в печ. 15.03.79 2,0 п. л. 1,51 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 26