ИЗМЕНЕНИЯ, ВНЕСЕННЫЕ В МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В32

Изменение № 6 ГОСТ 14959—79. Прокат из рессорно-пружинной углеродистой и легированной стали. Технические условия

Принято решением Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол заседания № 3 от 17.02.93)

Дата введения 01.02.94

Пункты 1.2, 1.3 изложить в новой редакции: «1.2. В зависимости от качества поверхности горячекатаный и кованый прокат категорий 1, 1А, 1Б, 4, 4А, 4Б изготовляют групп 2ГП и 3ГП.

1.3. Сортамент проката и предельные отклонения по размерам должны соответствовать требованиям:

ГОСТ 2590—88 — для горячекатаного круглого, в том числе обточенного;
ГОСТ 2591—88 — для горячекатаного квадратного;
ГОСТ 1133—71 — для кованого круглого и квадратного;
ГОСТ 2879—88 — для горячекатаного шестигранного;
ГОСТ 103—76 — для горячекатаного полосового;
ГОСТ 4405—75 — для кованого полосового;
ГОСТ 7419—90 — для горячекатаного полосового, трапециевидно-ступенчатого, Т-образного, трапециевидного и желобчатого категорий 2, 2А, 2Б, 3, 3А, 3Б, 3В и 3Г;
ГОСТ 7417—75 — для калиброванного круглого;
ГОСТ 8559—75 — для калиброванного квадратного;
ГОСТ 8560—78 — для калиброванного шестигранного;
ГОСТ 14955—77 — со специальной отделкой поверхности;
другой нормативно-технической документации».

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «Примеры условных обозначений

Прокат горячекатаный, круглый, диаметром 100 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—88, из стали марки 65Г, качества поверхности группы 2ГП, категории 4А:

Круг В-100 ГОСТ 2590—88/65Г-2ГП-4А ГОСТ 14959—79

Прокат горячекатаный, квадратный, со стороной квадрата 30 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2591—88, из стали марки 50ХФА, категории 3А:

Квадрат В-30 ГОСТ 2591—88/50ХФА-3А ГОСТ 14959—79

Прокат горячекатаный, трапециевидный, размерами (В×Н) 45×6, повышенной точности прокатки Б по ГОСТ 7419—90, из стали марки 60С2А, категории 3Б:

Полоса трапециевидная Б-45×6 ГОСТ 7419—90/60С2А-3Б ГОСТ 14959—79

(Продолжение см. с. 12)

Прокат калиброванный, круглый, с предельными отклонениями по h11 по ГОСТ 7417—75, диаметром 15 мм, из стали марки 50ХФА, категории 3А, качества поверхности группы Б по ГОСТ 1051—73:

Круг h11—15 ГОСТ 7417—75/50ХФА-3А—Б ГОСТ 14959—79

Прокат со специальной отделкой поверхности, круглый, диаметром 20 мм, с предельными отклонениями по h10, группы отделки поверхности Д по ГОСТ 14955—77, из стали марки 80, категории 3А:

Круг h10—20 ГОСТ 14955—77/80—3А—Д ГОСТ 14959—79

Прокат горячекатаный, круглый, диаметром 6 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—88, из стали марки 65Г, качества поверхности группы 3ГП, категории 1А, для патентированной проволоки:

Круг В-6 ГОСТ 2590—88/65—3ГП-1А ГОСТ 14959—79, для патентированной проволоки.

Примеры условных обозначений, которые допускается приводить в конструкторской документации:

Прокат горячекатаный, круглый, диаметром 100 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—88, из стали марки 65Г, качества поверхности группы 2ГП, категории 4А:

$$\text{Круг}\ \frac{\text{В-100 ГОСТ 2590—88}}{\text{65Г-2ГП-4А ГОСТ 14959—79}}\ \text{».}$$

Пункт 2.8. Таблица 7. Графа «Качество поверхности». Заменить слова: «предназначенных для горякей обработки (подгруппа а) и для холодного волочения (подкат, подгруппа в)» на «группы качества поверхности 2ГП», «предназначенных для холодной механической обработки (подгруппа б)» на «группы качества поверхности 3ГП».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Горячекатаные и кованые прутки и полосы должны быть обрезаны.

Косина реза полос для рессор должна соответствовать ГОСТ 7419—90. Косина реза кованых полос, горячекатаных полос (кроме рессорных) и прутков размером до 30 мм не регламентируется. Свыше 30 мм— не должна превышать 0,1 диаметра или толщины. Прутки и полосы размером до 40 мм немерной длины допускается изготовлять с необрезными концами.

Для прутков и полос категорий 2, 2А, 2Б, 3, 3А, 3Г заусенцы должны быть зачищены, загиб концов не допускается.

При резке на прессах, ножницах и под молотами по согласованию с потребителем допускается незначительное смятие концов прутков и полос. Величина смятия концов при необходимости устанавливается соглашением между изготовителем и потребителем.

На прутках и полосах категорий 1, 1А, 1Б, 4, 4А, 4Б допускаются смятые концы и заусенцы.

Обрезка концов калиброванного проката — по ГОСТ 1051—73, со специальной отделкой поверхности — по ГОСТ 14955—77».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 20560—81 на ГОСТ 28473—90, ГОСТ 12344—78 на ГОСТ 12344—88, ГОСТ 12345—80 на ГОСТ 12345—88.

(ИУС № 1 1994 г.)