

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР ПО ИЗУЧЕНИЮ
СВОЙСТВ ПОВЕРХНОСТИ И ВАКУУМА (ВНИЦ-НВ)

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
МАШИННООРИЕНТИРОВАННАЯ СИСТЕМА ЗАПИСИ
ДАННЫХ О МЕТАЛЛАХ (СПЛАВАХ)

МИ 1069-85

Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1986

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР ПО ИЗУЧЕНИЮ
СВОЙСТВ ПОВЕРХНОСТИ И ВАКУУМА (ВНИЦ ПВ)

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
МАШИНООРИЕНТИРОВАННАЯ СИСТЕМА ЗАПИСИ
ДАННЫХ О МЕТАЛЛАХ (СПЛАВАХ)

МИ 1069-85

Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1986

**РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским Центром
материалов и веществ (ВНИЦ МВ)**

РУКОВОДИТЕЛЬ ТЕМЫ

канд. техн. наук А. М. Фаткина

ИСПОЛНИТЕЛЬ

канд. техн. наук А. М. Фаткина

**Центральным научно-исследовательским институтом технологии тяжелого и транспортного машиностроения [ЦНИИТтяжмаш] —
Минтяжшам**

РУКОВОДИТЕЛЬ ТЕМЫ

С. А. Вяткин

ИСПОЛНИТЕЛИ

М. А. Гредитор; А. В. Волосникова; Е. В. Курдюкова

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом метрологической службы

Начальник сектора В. С. Ершов

Исполнитель Л. Б. Чернышева

**УТВЕРЖДЕНЫ секцией № 3 Научно-технического совета ВНИЦ ПВ
19 декабря 1985 года, протокол № 25**

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

МАШИНООРИЕНТИРОВАННАЯ СИСТЕМА ЗАПИСИ

ДАННЫХ О МЕТАЛЛАХ (СПЛАВАХ)

МИ 1069-85

Настоящие методические указания разработаны в развитие ГОСТ 8.310-78 «Государственная служба стандартных справочных данных. Основные положения» и устанавливает правила записи информации о свойствах и характеристиках металлов (сплавов) в машиноориентированные форматы (МОФ), а также требования к самим МОФ, являющимся входным документом автоматизированных информационных систем Центров данных ГСССД по металлам и сплавам. Формат ориентирован на сбор и накопление данных о свойствах металлов и сплавов для машиностроительных отраслей промышленности.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К МАШИНООРИЕНТИРОВАННОЙ СИСТЕМЕ ЗАПИСИ ДАННЫХ О МЕТАЛЛАХ

1.1. Машиноориентированная система записи данных о металлах (МСЗМ) предназначена для:

упорядоченного сбора фактографической информации о свойствах и характеристиках металлов;

обеспечения последующего ввода данных с МОФ в память ЭВМ с целью их машинной обработки и автоматизированного поиска информации о металлах;

создания в Центрах данных ГСССД фондов данных по свойствам металлов, так как заполненный МОФ является одновременно документом, который можно визуально считывать, сравнивать с другими источниками информации, хранить, тиражировать и т. д.

1.2. МСЗМ должна обеспечивать:

запись данных о свойствах металлов и сопутствующей фактографической информации с полнотой и детальностью, удовлетворяющими различные центры данных ГСССД по металлам и сплавам;

простое заполнение и визуальное считывание применяемого в системе формата записи данных;

простой перевод данных с МОФ на машинные носители для ввода в ЭВМ.

2. ОПИСАНИЕ МОФ, ПРИНЯТОГО В МСЗМ

2.1. Принятый в МСЗМ формат (приложение 1) включает в себя 12 полей для записи данных о свойствах и характеристиках металлов (сплавов). На титульном листе МОФ предусмотрено также 2 поля для обозначения кода самого МОФ¹ и организации, заполняющей МОФ².

2.2. Первые 5 полей МОФ объединены в одну таблицу (ТБ00) и предназначены для записи общих данных о металле (сплаве):

марка металла;

код ОКП;

НТД на металл;

общая характеристика металла;

область применения в изделии.

2.3. Остальные поля МОФ представлены в виде 7 таблиц:

заменители металла (ТБ01);

химический состав (ТБ02);

критические точки (ТБ03);

вид поставки (ТБ04);

свойства и факторы влияния (ТБ05);

источники информации (ТБ06);

поле для дополнений (ТБ07).

2.3.1. ТБ01 содержит сведения о заменителях данной марки металла, в том числе иностранных аналогах.

2.3.2. В ТБ02 сосредоточены сведения о процентном содержании химических элементов, входящих в состав данной марки металла.

2.3.3. ТБ03 заполняется для сталей и содержит сведения о следующих критических точках:

A_{c1} — температура начала образования аустенита при нагреве стали;

A_{c3} (A_{cr}) — температура окончания образования аустенита при нагреве доэвтектоидной стали (температура растворения вторичного цементита в аустените при нагреве заэвтектоидной стали);

A_{r1} — температура окончания превращения аустенита в перлит при охлаждении стали;

A_{r3} (A_{rcr}) — температура начала превращения аустенита в феррит при охлаждении доэвтектоидной стали (температура начала выделения вторичного цементита из аустенита при охлаждении заэвтектоидной стали);

M_n — температура начала мартенситного превращения;

M_k — температура окончания мартенситного превращения.

¹ Код МОФ должен проставляться по Общесоюзному классификатору управленической документации (ОКУД).

² Код организации проставляется по Общесоюзному классификатору предприятий и организаций (ОКПО).

2.3.4. В ТБ04 указываются НТД на виды поставки данной марки металла.

2.3.5. ТБ05 содержит сведения о свойствах металлов в зависимости от различных факторов влияния.

2.3.6. ТБ06 содержит библиографическое описание источников информации, на которые были сделаны ссылки в ТБ01, ТБ03, ТБ05 формата.

2.3.7. ТБ07 представляет собой дополнительное поле для информации.

2.4. МОФ ориентирован на жесткую систему записи, при которой головка таблиц задана заранее и включена в графический рисунок формата. Фактографические данные, взятые из различных источников информации, могут быть предварительно структурированы и вписаны в соответствующие таблицы МОФ, т. е. сориентированы на принятую в МОФ жесткую систему записи.

2.5. Таблицы: ТБ04, ТБ05, ТБ06, ТБ07 могут располагаться не на одном, а на двух и более листах МОФ. В связи с этим, а также в целях исключения возможности попадания листов со свойствами и характеристиками в «чужие» МОФ каждый лист МОФ начинается с обозначения марки металла.

2.6. Обозначение марки металла перед таблицей, в которой приведены его свойства и характеристики, придает каждому листу МОФ относительную самостоятельность, что позволяет считать МОФ, состоящим из отдельных самостоятельных карт данных.

3. ПРАВИЛА ЗАПОЛНЕНИЯ МОФ

3.1. Информация, подлежащая вводу в ЭВМ, заносится в выделенные поля МОФ (зоны перфорации).

3.2. При заполнении выделенных полей МОФ допускается использование следующих символов и обозначений:

буквы русского и латинского алфавита;

арабские цифры (0, 1, ... 9);

«.» (точка);

«,» (запятая);

«::» (двоеточие);

«;» (точка с запятой);

«(» (открывающая скобка);

«)» (закрывающая скобка);

«/» (косая черта);

«%» (процент);

«==» (знак равенства);

«—» (минус);

«+» (плюс);

«>» (больше);

«<» (меньше);

«>>» (больше или равно);

«<<» (меньше или равно);

«*» (звездочка).

3.3. При записи текстовой информации, не вводимой в ЭВМ, применение символов не ограничивается.

3.4. Обозначения единиц измерения записываются следующим образом:

3.4.1. Показатель степени пишется в одну строку с основным символом.

Например: М3, С2, °С — 1 или 1/°С;

3.4.2. Знак деления обозначается косой чертой

Например: Дж/м², кг/м³.

3.4.3. Знак произведения обозначается точкой.

Например: м·°С.

3.5. Интервальные значения записываются по типу: MIN—MAX в соответствующих графах таблицы.

Например: «от 120 до 150» будет записано в виде: $\frac{\text{MIN}}{120} \frac{\text{MAX}}{150}$.

3.6. Числовые значения, имеющие предельные или допускаемые отклонения, должны быть приведены к интервалу.

Например: 10±0,1 записывается в виде: $\frac{\text{MIN}}{9,9} \frac{\text{MAX}}{10,1}$.

3.7. При записи таблиц данные разделяются вертикальной чертой, определяемой головкой таблицы. Назначение таблицы состоит из символов «ТБ» и двузначного порядкового номера (ТБ00; ТБ01, ... ТБ07).

Окончание строки в таблице обозначается символом «/», а окончание всей таблицы — символом «»).

3.8. Коды свойств (характеристик) и факторов влияния приводятся в соответствии с локальными классификаторами свойств, разрабатываемыми центрами ГСССД по каждой конкретной группе металлов (сплавов).

Локальные классификаторы разрабатываются в развитие Классификатора свойств веществ и материалов¹ и в соответствии с РД 50—229—82 «Методические указания ГСССД. Составление локальных классификаторов по свойствам веществ и материалов».

Коды на виды термообработки приводятся по Общесоюзному классификатору технологических операций (ОКТО).

3.9. В графе «НТД» МОФ записывается обозначение стандартов (в том числе иностранных) и технических условий на металлы, их заменители (ТБ00, ТБ01) и виды поставки (ТБ04).

3.10. В графе «Источник» МОФ (ТБ01, ТБ03, ТБ05) дается ссылка на источник информации. Библиографическое описание источников информации, использованных при заполнении МОФ, дается в таблице ТБ06 в порядке их упоминания в МОФ.

3.11. В таблице ТБ05 графа «Показатель соответствия» предназначена для обозначения соответствия приводимых свойств и

¹ Классификатор свойств веществ и материалов. — М: Издательство стандартов, 1980. — 132 с.

характеристик режимам термообработки, размерам сечения образца и др. факторам влияния. Факторы влияния, при которых приведены свойства, имеют с ними один показатель соответствия, например 1. Для следующей группы факторов влияния и соответствующих им свойств изменится и индекс показателя соответствия, например 2 и т. д.

3.12. В графе «Дополнительные признаки, категория данных» ТБ05 может указываться вид образца (продольный, поперечный), место вырезки образца (центр, край) и др. уточняющие признаки. Категория данных указывается в одной строке со ссылкой на источник информации.

В соответствии с ГОСТ 8.310—78 в МОФ принятые следующие категории данных:

- стандартные справочные данные (ССД);
- рекомендуемые справочные данные (РСД);
- справочные (информационные) данные (СД).

3.13. В случае, если в каком-либо поле МОФ не хватает места для записи данных, делается ссылка к полю для дополнений (ТБ07). Ссылка делается следующим образом: ставится символ * и двузначное число, обозначающее порядковый номер ссылки, например * 02. В ТБ07 эта ссылка повторяется и после нее записывается дополнительная информация. По окончании записи ставится символ «/».

3.14. Пример заполнения МОФ на сталь 45 приведен в приложении 2. Коды свойств и факторов влияния в примере проставлены в соответствии с отраслевым классификатором свойств конструкционных сталей и сплавов Минтяжмаша.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

ГОСУДАРСТВЕННАЯ СЛУЖБА СТАНДАРТНЫХ СПРАВОЧНЫХ ДАННЫХ
(ГСССД)

МАШИНООРИЕНТИРОВАННЫЙ ФОРМАТ
ЗАПИСИ ДАННЫХ О МЕТАЛЛЕ (СПЛАВЕ)

Код формата

Код организации

Марка металла
Сталь 45

(ТБ00:

Марка металла	
Код ОКП	
НТД на металл	
Общая характеристика металла	
Область применения в изделии	

(ТБ01:

Марка заменителя	НТД на заменитель	Страна	Ограничение замены	Источник

(ТБ02:

(ТБ03:

Критические точки	Код	Значение °C	Источник
A_{c1}			
A_{c3} (A_{ct})			
A_{r1}			
A_{r3} (A_{rcr})			
M_1			
M_K			

(ТБ04.

(ТБ05:

(ТБ07:

Поле для дополнений

(ТБ07:

**ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ МОФ НА СТАЛЬ 45
ГОСУДАРСТВЕННАЯ СЛУЖБА СТАНДАРТНЫХ СПРАВОЧНЫХ ДАННЫХ
(ГСССД)**

**МАШИНООРИЕНТИРОВАННЫЙ ФОРМАТ
ЗАПИСИ ДАННЫХ О МЕТАЛЛЕ (СПЛАВЕ)**

Код формата	Код организации	Марка металла
		Сталь 45

(ТБ00:

Марка металла	(Сталь 45)
Код ОКП	(3421)
НТД на металл	(ГОСТ 1050—74)
Общая характеристика металла	(Сталь конструкционная качественная среднеуглеродистая)
Область применения в изделии	(Вал-шестерни, коленчатые и распределительные валы, шестерни, шпинNELи, бандажи и другие улучшаемые и подвергаемые поверхностной термической обработке детали, от которых требуется повышенная прочность.)

(ТБ01:

Марка заменителя	НТД на заменитель	Страна	Ограничение замены	Источник
40	ГОСТ 1050—74	СССР		1
50	ГОСТ 1050—74	СССР		1
45Г	ГОСТ 4543—71	СССР		2
ХС45	NFA 36—301—79	Франция		3
СК45	DIN 17007—72	ФРГ		3
S45C	JIS G 4501	Япония		3

(ТБ02:

(ТБ03:

Критические точки	Код	Значение °C	Источник
A_{c1}	4.1.1.	730	4 /
A_{c3} (A_{ct})	4.1.2.	755	4 /
A_{r1}	4.1.3.	690	4 /
A_{r3} (A_{rcr})	4.1.4.	780	4 /
M_H	4.1.5.	350	5)
M_K			

Вид поставки	Код вида поставки	НТД
Сортовой прокат	2.1.	ГОСТ 2590-71 /
	2.1.	ГОСТ 2591-71 /
	2.1.	ГОСТ 2879-69 /
	2.1.	ГОСТ 8509-72 (СТ СЭВ 104-74) /
	2.1.	ГОСТ 8510-72 (СТ СЭВ 255-76) /
	2.1.	ГОСТ 8240-72 /
	2.1.	ГОСТ 8239-72 (СТ СЭВ 2209-80) /
Калиброванный пруток	2.2.	ГОСТ 7417-75 /
	2.2.	ГОСТ 8559-75 /
	2.2.	ГОСТ 8560-78 /
Шлифованный пруток и се- брянка	2.3.	ГОСТ 10702-78 /
	2.3.	ГОСТ 14955-77 /
Лист толстый	2.4.	ГОСТ 1577-81 /
Лист тонкий	2.5.	ГОСТ 16523-70 /
Лента	2.6.	ГОСТ 6009-74 /
	2.6.	ГОСТ 2284-79 /

(Сталь 45)

(ТБ04:

Вид поставки	Код вида поставки	НТД
Полоса	2.7.	ГОСТ 103-76 /
	2.7.	ГОСТ 82-70 /
Проволока	2.8.	ГОСТ 5663-79 /
	2.8.	ГОСТ 17305-71 /
	2.8.	ГОСТ 10702-78 /
Поковки и кованые	2.10.	ГОСТ 1133-71 /
заготовки	2.10.	ГОСТ 8479-70 /
Трубы	2.13.	ГОСТ 8731-74 /
	2.13.	ГОСТ 8732-78 /
	2.13.	ГОСТ 8733-74 /
	2.13.	ГОСТ 8734-75 /
	2.13.	ГОСТ 21729-76)

(Сталь 45)

(ТБ05:

Показатель соот- вет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физичес- ких ве- личин	Значение		Дополнитель- ные признаки, категория данных	Исто- чник
				MIN	MAX		
1	Пруток	2.1.	мм	250	229	Горячекатаный и кованый ССД	/
	НВ	3.1.1.7.					
2	Пруток	2.1.	мм	250		Горячекатаный и кованый	/
	Отжиг	5110	°С				
3	Пруток	2.2.	мм	5	197	ССД	6 /
	Отжиг	5110	°С				
4	Пруток	2.2.	мм	5	207	Калибранный ССД	/
	НВ	3.1.1.7.					
5	Образец	4.3.	мм	25	830	Продольный из прутка	/
	Нормализация	5124	°С		860		
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	353			/
	σ_v	3.1.1.3.	МПа		598		
	δ_b	3.1.1.4.	%	16			/
	ψ	3.1.1.5.	%		40		
	KСU	3.1.1.6.	кДж/м ²	490	ССД	6 /	/

(Статья 45)		Значение					(ТБ05:	
Показатель соответствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категория данных	Источник	
6	Образец	4.3.	мм			Продольный *2	/	
				3.1.1.3.	МПа			
				3.1.1.4.	%	637		
				3.1.1.5.	%	6		
7	Образец	4.3.	мм			ССД	/	
				3.1.1.3.	МПа			
				3.1.1.4.	%	30		
				3.1.1.5.	%	Продольный *3		
8	Отжиг	5110	°С			ССД	/	
				3.1.1.3.	МПа			
				3.1.1.4.	%	539		
				3.1.1.5.	%	13		
8	Лист толстый	2.4.	мм			40	/	
				3.1.1.3.	МПа			
				3.1.1.4.	%	80		
				3.1.1.5.	%	Горячекатаный		
	Нормализация	5124	°С			ССД	/	
				3.1.1.3.	МПа			
				3.1.1.4.	%	588		
				3.1.1.5.	%	18		

(Сталь 45)		Значение						(ТБ05:	
Показатель соотв- ет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физичес- ких величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категории данных		Исто- чник	
9	Лист толстый	2.4.	мм		80	*4		/	
	Отжиг	5110	°С					/	
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	549				/	
	δ_b	3.1.1.4.	%	19		ССД	7	/	
10	Полоса	2.7.	мм	6	60			/	
	Нормализация	5124	°С					/	
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	353				/	
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	598				/	
	δ_b	3.1.1.4.	%	16				/	
	ψ	3.1.1.5.	%	40		ССД	7	/	

(Сталь 45)		Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	Значение		Дополнительные признаки, категория данных	Источник	(ТБ05:	
Показатель соответствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)			MIN	MAX				
11	Полоса	2.7.	мм	6	60			/	
	Отжиг	5110	°С					/	
	HB	3.1.1.7.			197	ССД	7	/	
12	Полоса	2.7.	мм	6	60	Без термообработки		/	
	HB	3.1.1.7.			223	ССД	7	/	
13	Лист толстый	2.4.	мм		80	Без термообработки		/	
	HB	3.1.1.7.			229	ССД	7	/	
14	Лист тонкий	2.5.	мм		4	Горячекатаный		/	
	σв	3.1.1.3.	МПа	549	686			/	
	δ4	3.1.1.4.	%	15		ССД	8	/	

(Сталь 45)		Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	Значение		Дополнительные признаки, категории данных	Источник	(ТБ05:
Показатель соотв-твия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)			MIN	MAX			
15	Лента	2.6.	мм		4	*5	/	
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	700	1050	ССД	9	/
16	Лента	2.6.	мм		4	Холоднокатаная	/	
	Отжиг	5110	°С					/
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	450	700			/
	δ	3.1.1.4.	%	14		ССД	9	/
17	Проволока	2.8.	мм	1	2			/
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	784		ССД	10	/
18	Проволока	2.8.	мм	5	7			/
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	686		ССД	10	/

(Сталь 45)		Значение					(ТБ05:	
Показатель соотвествия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категории данных	Источник	
19	Образец	4.3.				Продольный *6	/	
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	323				
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	588				
	δ_5	3.1.1.4.	%	14				
	HB	3.1.1.7.			207	ССД	11 /	
20	Образец	4.3.	мм			Продольный *7	/	
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	323				
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	588				
	δ_5	3.1.1.4.	%	14				
	HB	3.1.1.7.			207	ССД	12 /	

(Сталь 45)		Значение					(ТБ05:	
Показатель соотв- ет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физичес- ких величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категории данных	Исто- чник	
21	Образец	4.3.	мм			Продольный *8	/	
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	588			/	
	δ_5	3.1.1.4.	%	14		ССД	13 /	
22	Сечение	4.3.1.	мм		20	Диаметр	/	
	Образец	4.3.	мм			Продольный из центра	/	
	Закалка	5130	°С		840	Охлаждение вода	/	
	Отпуск	5140	°С		400	Охлаждение воздух	/	
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	745	872		/	
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	921	1068		/	
	δ_5	3.1.1.4.	%	8	10		/	

(Сталь 45)		Значение					(ТБ05:	
Показатель соотв- ет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категория данных	Исто- чник	
	Ψ	3.1.1.5.	%	52	56		/	
	КС	3.1.1.6.	кДж/м ²	686	882		/	
	НВ	3.1.1.7.		260	302	СД	14 /	
23	Сечение	4.3.1.	мм		60	Диаметр	/	
	Образец	4.3.	мм			Продольный из центра	/	
	Закалка	5130	° С		840	Охлаждение вода	/	
	Отпуск	5140	° С		400	Охлаждение воздух	/	
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	519	588		/	
	σ_v	3.1.1.3.	МПа	715	833		/	
	δ_5	3.1.1.4.	%	13	15		/	

(Статья 45)

(ТБ05:

Показатель соотв- ет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	Значение		Дополнительные признаки, категория данных	Исто- чник
				MIN	МАХ		
	ψ	3.1.1.5.	%	47	51		/
	КС	3.1.1.6.	кДж/м ²	430	686		/
	HB	3.1.1.7.		202	234	СД	14 /
24	Образец	4.3.	мм			Продольный катаный	/
	Температура испытания	4.4.1.1.	°С		200		/
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	688			/
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	368			/
	δ	3.1.1.4.	%	10			/
	ψ	3.1.1.5.	%	36			/
	КС	3.1.1.6.	кДж/м ²	637		СД	15 /

(Сталь 45)		Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	Значение		Дополнительные признаки, категории данных	(ТБ05: Источник)
Показатель соотв- ет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)			MIN	MAX		
25	Пруток	2.1.	мм		25		/
	Нормализация	5124	° С		850	Охлаждение воздух	/
	КС	3.1.1.6.	кДж/м ²	291			/
	Температура испытания	4.4.1.1.	° С		-60	СД	16 /
26	Температура испытания	4.4.1.2.	° С		400		/
	Скорость ползучести	4.8.	%/ч		1/1E4		/
	Предел ползучести	3.1.2.1.	МПа	113		СД	17 /
27	Температура испытания	4.4.1.3.	° С		400		/
	Длительность	4.5.1.	ч		1E7		/
28	Предел длительной прочности δ-1	3.1.2.2.	МПа	245		СД	17 /

(Сталь 45)		(ТБ05:					
Показатель соотв- ет- ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	Значение		Дополнительные признаки, категория данных	Источник
				MIN	MAX		
28	Предел длительной прочности $\delta-1$	3.1.3.1.	МПа	421			/
	Число циклов нагружения	4.7.			1E7		/
	σ_t	3.1.1.2.	МПа	686			/
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	882		СД	18 /
29	E	3.2.5.	ГПа		200		/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		20	СД	19 /
30	E	3.2.5.	ГПа		201		/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		100	СД	19 /
31	E	3.2.5.	ГПа		193		/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		200	СД	19 /

(Сталь 45)		Значение					(ТБ05:	
Показатель соотв-етствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физичес-ких величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категория данных	Исто-чник	
32	E	3.2.5.	ГПа		190			/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		300	СД	19	/
33	Плотность	3.2.7.	кг/м ³		7826			/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		20	СД	19	/
34	Плотность	3.2.7.	кг/м ³		7760			/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		200	СД	19	/
35	λ Коэффициент теплопроводности	3.2.2.	(Вт·м/° С)		48,1			/
	Температура испытания	4.4.1.4.			100	СД	19	/
36	λ Коэффициент теплопроводности	3.2.2.	(Вт·м/° С)		41			/
	Температура испытания	4.4.1.4.	°С		400	СД	19	/

(Статья 45)		Значение					(ТБ05:	
Показатель соотв-ствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	MIN	MAX	Дополнительные признаки, категория данных	Источник	
37	α Коэффициент линейного расширения	3.2.1.	1/°C		11,9·1E-6		/	
	Интервал температур	4.4.1.5.	°C	20	100	СД		
38	λ Коэффициент линейного расширения	3.2.1.	1/°C		14,1·1E-6		/	
	Интервал температур	4.4.1.5.	°C	20	400	СД		
39	C Удельная теплоемкость	3.2.3.	Дж/кг·°C		473		/	
	Интервал температур	4.4.1.5.	°C	20	100	СД		
40	C Удельная теплоемкость	3.2.3.	Дж/кг·°C.		536		/	
	Интервал температур	4.4.1.5.	°C	20	400	СД		
41	Температурный интервал ковки	3.4.1.	°C	750	1250	*9 СД	1 /	
42	Свариваемость	3.4.2.	балл		3	*10 СД	1 /	

(Сталь 45)							(ТБ05:
Показатель соответствия	Свойства и их конкретизирующие признаки (факторы влияния)	Код свойства (фактора влияния)	Единицы физических величин	Значение		Дополнительные признаки, категории данных	Источник
				MIN	MAX		
43	Флокеночувствительность	3.4.3.	балл		2	*11 СД	1 /
44	Склонность к отпускной хрупкости	3.4.4.	балл		1	*12 СД	1 /
45	Прокаливаемость	3.4.5.					/
	HRC	3.4.5.1.		32	50		/
	Расстояние от охлажденного торца	3.4.5.2.	мм		4,5		/
	HRC	3.4.5.1.			35		/
	Расстояние от охлажденного торца	3.4.5.2.	мм	4,5	7	ССД	6 /
46	Обрабатываемость резанием	3.4.9.					/
	σ_b	3.1.1.3.	МПа	637			/
	HB	3.1.1.7.		170	179		/

(Сталь 45)

(ТБ05:

(Стать 45)

(ТБ06:

Исто- чник	Библиографическое описание источника
1	Марочник стали для машиностроения. — 2-е изд. — / М.: НИИинформации по машиностроению, 1968. /
2	Масино М. А., Алексеев В. Н., Мотовилин Г. В. Автомобильные материалы: Справочник инженера-меха- ника. — 2-е изд., перераб. и доп. — М.: Транспорт, 1979. / /
3	Справочник иностранных марок стали для машиностроения и сопоставимых отечественных марок по го- сударственным стандартам. — Л.: Транспорт, 1967. / /
4	Марочник стали и сплавов. — 3-е изд., перераб. и доп. — М.: НПО ЦНИИТМАШ, 1977. / /
5	Попов А. А., Попова Л. Е. Изотермические и термокинетические диаграммы распада переохлажденного аустенита. — 2-е изд., перераб. и доп. — М.: Металлургия, 1965 / /

(Сталь 45)		(ТБ06:
Исто- чник	Библиографическое описание источника	
6	ГОСТ 1050—74. Сталь углеродистая качественная конструкционная.	/
7	ГОСТ 1577—81. Сталь горячекатаная толстолистовая углеродистая качественная углеродистая и легированная конструкционная. Технические требования.	/
8	ГОСТ 16523—70. Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.	/
9	ГОСТ 2284—79. Лента холоднокатаная из углеродистой конструкционной стали. Технические условия.	/
10	ГОСТ 17305—71. Проволока из углеродистой конструкционной стали Технические условия.	/
11	ГОСТ 8731—74. Трубы стальные бесшовные горячедеформированные. Технические требования.	/
12	ГОСТ 8733—74. Трубы стальные бесшовные холоднодеформированные и теплодеформированные. Технические требования.	/

(Сталь 45)		(ТБ06:
Исто- чник	Библиографическое описание источника	
13	ГОСТ 21729—76. Трубы конструкционные холоднодеформированные и теплодеформированные из углеродистых и легированных сталей. Технические условия.	/
14	Справочник по машиностроительным материалам. Сталь. Т.1/Под ред. Погодина-Алексеева Г. И.—М.: Машиностроение, 1959.	/
15	Либерман Л. Я., Пейсихис М. И. Справочник по свойствам сталей, применяемых в котлотурбостроении/Под ред. Канаева А. А.—2-е изд., расширен.—М.; Л.: Машиностроение, 1958.	/
16	Гудков С. И. Механические свойства стали при низких температурах: Справочник.—М.: Металлургия, 1967.	/
17	Михайлов-Михеев П. Б. Справочник по металлическим материалам турбино- и мотостроения.—М.; Л: Ленингр отд-е, 1961.	//

(Сталь 45)

(ТБ06:

Исто- чник	Библиографическое описание источника
18	Материалы в машиностроении. Конструкционная сталь. Т.2/Под ред. Кудрявцева Н. В., Могилевского Е. П./
	— М.: Машиностроение, 1967. /
19	Физические свойства сталей и сплавов, применяемых в энергетике: Справочник/ Под ред. Неймарк Б. Е./
	— М.; Л.: Энергия, 1967. /

(Стать 45)

(ТБ06:

Исто-
чник

Библиографическое описание источника

Поле для дополнений

*1 калиброванный и серебрянка после нагартовки /

*2 прутки 5 кат. калиброванные нагартованные /

*3 прутки 6 кат. калиброванные /

*4 со станов непрерывной прокатки /

*5 холоднокатаная нагартованная /

*6 трубы горячедеформированные термообработанные /

*7 трубы холодно- и теплодеформированные термообработанные /

*8 трубы холоднотянутые, холоднокатаные теплокатаные термообработанные /

*9 охлаждение заготовок (\varnothing) до 400 мм на воздухе /

*10 способы сварки РДС, КТС. Необходим подогрев и последующая термообработка. Свариваемость: балл 3 озна- /

чает, что сталь относится к группе трудносвариваемых сталей. Для получения качественных сварных соедине- /

ний необходимо применение дополнительных операций: подогрев до 200—300 °C при сварке, термическая обра- /

ботка после сварки (отжиг). /

(Сталь 45)

(ТБ07:

Поле для дополнений

*11 флокеночувствительность: балл 2 означает, что сталь относится к малочувствительным сталям /

*12 склонность к отпускной хрупкости: балл 1 означает, что сталь не склонна к отпускной хрупкости.)

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

**Машиноориентированная система записи
данных о металлах /сплавах/**

МИ 1069—85

Редактор Н. А. Аргунова

Технический редактор В. Н. Прусакова

Корректор Р. Н. Корчагина

Н/К

Сдано в набор 19.06.86 Подп. в' печ. 03409.86 Т-17940 Формат 60×90 $\frac{1}{4}$, Бумага типограф-
ская № 2 Гарнитура литературная. Печать высокая 2,75 усл. печ. л. 2,88 усл. кр-отт.
1,84 уч.-изд. л. Тир. 2000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,

Новопресненский пер., 3.

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1317