СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

УДК 669(012)

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».

Издание официальное

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ПОЛОСОВАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ И КОВАНАЯ Сортамент	ГОСТ 4405—48* Взамен ОСТ 10007—38 Группа В33

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную и кованую, углеродистую и легированную инструментальную полосовую сталь, по техническим условиям удовлетворяющую требованиям соответствующих стандартов.

2. Размеры стали и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1.

Заменен Гостом №4405-75 с 01.01.76
НУС УГС 2-76, с. 81

Таблица 1

мм

Размеры полосы (толщина × × ширина)	Допускаемые отклонения (плюсовые)			
	Катаная сталь		Кованая сталь	
	По толщине	По ширине	По толщине	По ширине
3×20	0,4	1,0	—	—
3×25	0,4	1,3	—	—
3×30	0,4	1,3	—	—
4×12	0,4	0,8	—	—
4×15	0,4	0,8	—	—
4×18	0,4	1,0	—	—
4×20	0,4	1,0	—	—
4×25	0,4	1,3	—	—
4×30	0,4	1,3	—	—
5×10	0,5	0,8	—	—
5×12	0,5	0,8	—	—
5×15	0,5	0,8	—	—
5×20	0,5	1,0	—	—
5×25	0,5	1,3	—	—
5×30	0,5	1,3	—	—
5×35	0,5	1,8	—	—
5×40	0,5	1,8	—	—
6×10	0,5	0,8	—	—
6×12	0,5	0,8	—	—
6×14	0,5	0,8	—	—

Внесен Министерством металлургической промышленности СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 7/X 1948 г.	Срок введения 1/I 1949 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

мм

Размеры полосы (толщина × × ширина)	Допускаемые отклонения (плюсовые)			
	Катаная сталь		Кованая сталь	
	По толщине	По ширине	По толщине	По ширине
6×16	0,5	1,0	—	—
6×18	0,5	1,0	—	—
6×20	0,5	1,0	—	—
6×22	0,5	1,0	—	—
6×25	0,5	1,3	—	—
6×28	0,5	1,3	—	—
6×30	0,5	1,3	—	—
6×35	0,5	1,8	—	—
6×40	0,5	1,8	—	—
6×45	0,5	2,0	—	—
6×50	0,5	2,0	—	—
6×60	0,5	2,2	—	—
6×65	0,5	2,6	1,0	3,5
7×12	0,5	0,8	—	—
7×14	0,5	0,8	—	—
7×18	0,5	1,0	—	—
7×30	0,5	1,3	—	—
7×35	0,5	1,8	—	—
8×12	0,5	0,8	—	—
8×16	0,5	1,0	—	—
8×20	0,5	1,0	—	—
8×25	0,5	1,3	—	—
8×30	0,5	1,3	—	—
8×35	0,5	1,8	—	—
8×40	0,5	1,8	—	—
8×50	0,5	2,0	—	—
8×60	0,5	2,2	—	—
8×65	0,5	2,6	1,0	3,5
8×80	—	—	1,0	4,0
10×14	0,6	0,8	—	—
10×16	0,6	1,0	—	—
10×18	0,6	1,0	—	—
10×20	0,6	1,0	—	—
10×25	0,6	1,3	—	—
10×30	0,6	1,3	—	—
10×35	0,6	1,8	—	—
10×40	0,6	1,8	—	—
10×50	0,6	2,0	—	—
10×60	0,6	2,2	—	—
10×65	0,6	2,6	1,0	3,5

Продолжение

мм

Размеры полосы (толщина × × ширина)	Допускаемые отклонения (плюсовые)			
	Катаная сталь		Кованая сталь	
	По толщине	По ширине	По толщине	По ширине
10×80	—	—	1,0	4,0
10×100	—	—	1,0	4,0
12×16	0,6	1,0	—	—
12×20	0,6	1,0	—	—
12×22	0,6	1,0	—	—
12×25	0,6	1,3	—	—
12×28	0,6	1,3	—	—
12×30	0,6	1,3	—	—
12×35	0,6	1,8	—	—
12×40	0,6	1,8	—	—
12×45	0,6	2,0	—	—
12×50	0,6	2,0	—	—
12×60	0,6	2,2	—	—
12×65	0,6	2,6	1,0	3,5
12×75	—	—	1,0	3,5
12×90	—	—	1,0	4,0
12×100	—	—	1,0	4,0
12×120	—	—	1,0	5,0
14×16	0,6	1,0	—	—
14×20	0,6	1,0	—	—
14×22	0,6	1,0	—	—
14×25	0,6	1,3	—	—
14×30	0,6	1,3	—	—
14×35	0,6	1,8	—	—
14×40	0,6	1,8	—	—
15×40	0,8	1,8	—	—
16×20	0,8	1,0	—	—
16×22	0,8	1,0	—	—
16×25	0,8	1,3	—	—
16×30	0,8	1,3	—	—
16×32	0,8	1,8	—	—
16×35	0,8	1,8	—	—
16×40	0,8	1,8	—	—
16×45	0,8	2,0	—	—
16×50	0,8	2,0	—	—
16×60	0,8	2,2	—	—
16×65	0,8	2,6	1,3	3,5
16×80	—	—	1,3	4,0
16×100	—	—	1,3	4,0
16×130	—	—	1,3	6,0
16×160	—	—	1,3	7,0

Продолжение

мм

Размеры полосы (толщина × × ширина)	Допускаемые отклонения (плюсовые)			
	Катаная сталь		Кованая сталь	
	По толщине	По ширине	По толщине	По ширине
18×22	0,8	1,0	—	—
18×25	0,8	1,3	—	—
18×30	0,8	1,3	—	—
18×34	0,8	1,8	—	—
20×25	0,8	1,3	—	—
20×30	0,8	1,3	—	—
20×35	0,8	1,8	—	—
20×38	0,8	1,8	—	—
20×40	0,8	1,8	—	—
20×45	0,8	2,0	—	—
20×50	0,8	2,0	—	—
20×60	0,8	2,2	—	—
20×80	—	—	1,3	4,0
20×100	—	—	1,3	4,0
20×120	—	—	1,3	5,0
20×160	—	—	1,3	7,0
22×30	1,0	1,3	—	—
25×30	1,0	1,3	—	—
25×35	1,0	1,8	—	—
25×38	1,0	1,8	—	—
25×40	1,0	1,8	—	—
25×50	1,0	2,0	—	—
25×55	1,0	2,0	—	—
25×60	1,0	2,2	1,5	3,0
25×75	—	—	1,5	3,5
25×80	—	—	1,5	4,0
25×100	—	—	1,5	4,0
25×150	—	—	1,5	6,0
*25×200	—	—	1,5	8,0
30×35	1,2	1,8	—	—
30×40	1,2	1,8	1,8	2,0
30×45	1,2	2,0	1,8	2,0
30×50	1,2	2,0	1,8	2,5
30×60	—	—	1,8	3,0
30×90	—	—	1,8	4,0
30×120	—	—	1,8	5,0

Продолжение

мм

Размеры полосы (толщина × × ширина)	Допускаемые отклонения (плюсовые)			
	Катаная сталь		Кованая сталь	
	По толщине	По ширине	По толщине	По ширине
30×150	—	—	1,8	6,0
*30×180	—	—	1,8	8,0
*30×200	—	—	1,8	8,0
35×50	—	—	2.0	2,5
35×80	—	—	2,0	4,0
*35×145	—	—	2,0	6,0
40×60	—	—	2,0	3,0
40×80	—	—	2,0	4,0
40×100	—	—	2,0	4,0
40×120	—	—	2,0	5,0
40×160	—	—	2,0	7,0
*40×200	—	—	2,0	8,0
*40×300	—	—	2,0	12,0
45×80	—	—	2,1	4,0
50×100	—	—	2,2	4,0
50×150	—	—	2,5	6,0
50×175	—	—	2,5	7,0
50×200	—	—	2,5	8,0
55×80	—	—	3,0	4,0
60×80	—	—	3,0	4,0
60×90	—	—	4,0	5,0
60×120	—	—	4,0	6,0
60×150	—	—	4,0	7,0
60×180	—	—	4,0	8,0
60×240	—	—	4,0	12,0
75×100	—	—	5,0	5,0
75×125	—	—	5,0	6,0
75×150	—	—	5,0	7,0
75×200	—	—	5,0	10,0
75×250	—	—	5,0	12,0

Примечание. Размеры полос, помеченные звездочкой, изготовляются по особому соглашению.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 4 1952 г.).

3. Допускаемая разность диагоналей в одном сечении (ромбовидность) не должна превышать допуска на ширину полосы.

4. Длина полосовой стали должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Наименование стали	Катаная сталь			Кованая сталь		
	Ширина полосы	Нормальная длина, не менее	Допускается до 10% с наименьшей длиной	Ширина полосы	Нормальная длина, не менее	Допускается до 10% с наименьшей длиной
	мм	м	м	мм	м	м
Углеродистая сталь	до 50	2,8	1,5	до 50	2,0	1,5
	св. 50	2,0	1,0	св. 50 до 75	1,5	1,0
				св. 75 до 100	1,2	0,8
				св. 100	1,0	0,8
Легированная сталь (в т. ч. быстрорежущая)	до 40	2,5	1,5	до 50	1,5	1,0
				св. 50 до 75	1,0	0,8
	св. 40	2,0	1,0	св. 75 до 100	1,0	0,6
				св. 100	0,8	0,6

Примечание. При согласии заказчика полосы легированной и быстрорежущей стали поставляются не менее 0,5 *м*.

5. Местная кривизна полосы не должна превышать 6 *мм* на 1 *пог. м*.

Общая кривизна полосы не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны на 1 *пог. м* на длину полосы в метрах.

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 60×90¹/₁₆
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