

ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАННЫЕ
ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

Соргамент

ГОСТ
4405—75

Hot-rolled and wrought tool steel strips. Dimensions

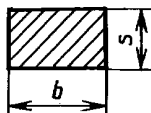
МКС 77.140.35
ОКП 09 7700

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.



Т а б л и ц а 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

Перепечатка воспрещена

★

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

мм

| Размеры сечения полосы ($s \times b$) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | | Размеры сечения полосы ($s \times b$) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | |
|---|----------------------------------|-----------|----------------------|-----------|---|----------------------------------|-----------|----------------------|-----------|
| | для горячекатаной полосы | | для ковальной полосы | | | для горячекатаной полосы | | для ковальной 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 | — | — |

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 изготавливают:
мерной длины;
кратной мерной длины;
немерной 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 | кованых, 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 изготавливают 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 изготавливают с серповидностью не более 0,2 % длины.

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

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавливают с отклонением от плоскостности 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).