

ГОСТ 19851-74

Группа В34

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛЕНТА РЕЗАНАЯ ИЗ ХОЛДНОКАТАНОГО ПРОКАТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

COLD-ROLLED STEEL CUT STRIP. SPECIFICATIONS

ОКП 12 3100

Дата введения 1976-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 мая 1974 г. N 1341 дата введения установлена 01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95).

ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в январе 1981 г., декабре 1990 г. (ИУС 3-81, 4-91)

Настоящий стандарт распространяется на резаную ленту (далее - ленту) из холоднокатаного проката, изготовляемую из низкоуглеродистой и углеродистой качественной и обыкновенного качества сталей толщиной от 0,4 до 3,5 мм, шириной от 100 до 500 мм, предназначенную для холодной штамповки деталей и других целей.

По требованию потребителя лента изготовляется других размеров по ширине.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

1.1. Лента изготовляется с нормируемыми характеристиками по ГОСТ 9045-93 или ГОСТ 16523-97.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1.2. (Исключен, Изм. N 2).

1.3. Толщина ленты и допускаемые предельные отклонения должны соответствовать ГОСТ 19904-90 (для ширины проката, не превышающей 1500 мм).

Примечание. Для лент толщиной свыше 0,9 мм нормальной точности изготовления в месте сварных швов допускается увеличение толщины на 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1.4. Лента изготовляется с обрезной кромкой шириной от 100 до 500 мм с градацией 5 мм. При ширине ленты от 100 до 140 мм толщиной до 1 мм градация по ширине должна быть 1 мм.

1.5. Предельные отклонения по ширине ленты не должны превышать +1 мм. По соглашению сторон предельные отклонения от -0,5 мм до +2,0 мм.

1.6. Разнотолщинность ленты в одном поперечном сечении и серповидность ленты должны соответствовать ГОСТ 19904-90.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1.7. (Исключен, Изм. N 2).

1.8. Внутренний диаметр рулонов - от 300 до 800 мм, наружный - до 1850 мм. Диаметр рулона указывается в заказе. Телескопичность рулонов не должна превышать 15 мм.

Примеры условных обозначений приведены в приложении 2.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента изготавливается:

из углеродистой стали обыкновенного качества групп прочности ОК300В и ОК360В и из углеродистой качественной стали групп прочности К260В, К270В, К310В, К330В и К350В по ГОСТ 16523-97,

из низкоуглеродистой качественной стали марок 08Ю, 08пс, 08кп с химическим составом по ГОСТ 9045-93.

2.2. Поверхность ленты, ее состояние, качество отделки и другие технические требования должны соответствовать ГОСТ 9045-93 или ГОСТ 16523-97.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 2).

2.3. (Исключен, Изм. N 2).

2.4. Маркировка ленты - по ГОСТ 9045-93 или по ГОСТ 16523-97.

2.5. Упаковка ленты - по ГОСТ 9045-93 или по ГОСТ 16523-97.

По согласованию сторон допускается упаковывание рулонов ленты в одну связку не более двух размеров по ширине.

2.4, 2.5. (Введены дополнительно, Изм. N 2).

3. ПРИЕМКА

Приемка ленты - по ГОСТ 9045-93 или по ГОСТ 16523-97.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Методы контроля ленты - по ГОСТ 9045-93 или по ГОСТ 16523-97.

Примечание. Допускается вырезать образцы до роспуска рулонов на ленты.

Разд.3, 4. (Измененная редакция, Изм. N 2).

Разд.5. (Исключен, Изм. N 2).

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение ленты - по ГОСТ 7566-94.

Разд.6. (Введен дополнительно, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. (Исключено, Изм. N 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 Обязательное

ПРИМЕРЫ УСЛОВНЫХ ОБОЗНАЧЕНИЙ

Лента нормальной точности по толщине (БТ), размером 0,5X200 мм, группы прочности K270B, категории 6, повышенной отделки поверхности (Ша), глубокой вытяжки (Г):

$$\text{Лента} \frac{\text{БТ-0,5} \times 200 \text{ ГОСТ 19851-74}}{\text{K270B 6-Ша-Г ГОСТ 16523-97}}$$

То же, с указанием марки стали:

$$\text{Лента} \frac{\text{БТ-0,5} \times 200 \text{ ГОСТ 19851-74}}{\text{K270B 6-Ша-Г-08nc ГОСТ 16523-97}}$$

Лента повышенной точности по толщине (АТ), размером 1,2X300 мм, высокой отделки поверхности (П), сложной вытяжки (СВ), из стали марки 08Ю:

$$\text{Лента} \frac{\text{АТ-1,2} \times 300 \text{ ГОСТ 19851-74}}{\text{П-СВ-08Ю ГОСТ 9045-93}}$$

При изготовлении ленты по штампуемости после марки стали указывается - ШТ. Категория вытяжки не указывается.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. N 2).

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Стальной прокат. Лента: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003