

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЛЕНТА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
ХОЛОДНОКАТАНАЯ РЕЗАНАЯ

Технические условия

ГОСТ 19851-74*

ОКП 12 3100

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР
от 28 мая 1974 г. № 1341 срок введения установлен с 01.01.1976.

Проверен в 1980 году. Срок действия продлен до 01.01.1986.

Cold-rolled carbon steel cut-strip. Specifications.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на резаную холоднокатаную ленту толщиной от 0,5 до 3,2 мм из качественной углеродистой и обыкновенного качества стали шириной от 100 до 500 мм, предназначенную для холодной штамповки деталей и других целей.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

1.1. Лента подразделяется:

а) по качеству отделки поверхности на группы: I, II, III, IV;

б) по способности к вытяжке на категории:

- без нормирования вытяжки,
- Н — нормальной вытяжки,
- Г — глубокой вытяжки,
- ВГ — весьма глубокой вытяжки,
- СВ — сложной вытяжки,
- ОСВ — особо сложной вытяжки;

в) по методам испытаний и нормируемым характеристикам:

- с контролем механических свойств, вытяжки и микроструктуры;
- без контроля механических свойств, вытяжки и микроструктуры – по штампуемости;

г) по точности изготовления:

- Б — нормальной точности;
- А — повышенной точности.

По штампуемости поставляется сталь категорий Г, ВГ, СВ и маркируется буквами ШТ.

1.2. Лента изготавливается толщиной:

- от 0,5 до 3,2 мм — категорий Г, Н и без нормирования вытяжки;
- от 0,5 до 3,0 мм — категории ВГ;
- от 0,5 до 2,0 мм — категорий ОСВ и СВ.

1.3. Толщина ленты и предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

Толщина ленты	Предельные отклонения для ленты точности изготовления	
	повышенной А	нормальной Б
от 0,5 до 0,6	±0,05	±0,06
св. 0,6 до 0,7	±0,06	±0,07
» 0,7 » 0,9	±0,06	±0,08
» 0,9 » 1,1	±0,07	±0,09
» 1,1 » 1,2	±0,09	±0,11
» 1,2 » 1,4	±0,10	±0,12
» 1,4 » 1,5	±0,11	±0,12
» 1,5 » 1,8	±0,12	±0,14
» 1,8 » 2,0	±0,13	±0,15
» 2,0 » 2,2	±0,14	±0,16

» 2,2 » 2,5	±0,15	±0,17
» 2,5 » 3,0	±0,16	±0,18
» 3,0 » 3,2	±0,18	±0,20

Примечание:

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

1.4. Лента изготавливается 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 не должна превышать:

- ½ допуска по толщине — при ширине ленты от 100 до 300 мм;
- ½ допуска по толщине — при ширине ленты свыше 300 до 500 мм.

1.7. Ребровая кривизна ленты не должна превышать 10 мм на 3 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Лента из стали марки 08кп, глубокой вытяжки, нормальной точности изготовления, I группы поверхности, 5-й категории, толщиной 0,5 мм и шириной 200 мм:

Лента 08кп-Г-Б-І-5-0,5Х200 ГОСТ 19851-74

То же, из стали марки 08пс, весьма глубокой вытяжки, повышенной точности изготовления, II группы поверхности, с поставкой по штампуемости, толщиной 1,2 мм шириной 300 мм:

Лента 08пс-ВГ-А-II-ШТ-1,2Х300 ГОСТ 19851-74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента изготавливается из углеродистой качественной стали марок: 08, 08кп, 08пс, 10, 10кп, 10пс, 15, 15кп, 15пс, 20, 20кп, 20пс с химическим составом по ГОСТ 1050-74 и марок 08Ю, 08пс, 08кп по ГОСТ 9045-80, а также из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст1, Ст2, Ст3 (кипящей, полуспокойной, спокойной) с химическим составом по ГОСТ 380-71.

2.2. Качество поверхности ленты группы I, II, III должно соответствовать требованиям ГОСТ 9045-80 или ГОСТ 16523-70. Для ленты группы IV поверхность должна быть светлой, гладкой или темной без трещин, плен, раковин, посторонних включений, окалины, следов коррозии. На поверхности допускаются отдельные царапины длиной не более 100 мм, отпечатки от валков не более 5 шт. на 1 м длины, отдельные пленки, раковины и цвета побежалости. Максимальная глубина царапин, раковин и других отклонений не должна превышать половины предельных отклонений по толщине. Шероховатость поверхности не нормируется.

2.3. Остальные технические требования для ленты должны соответствовать:

- без нормирования вытяжки — ГОСТ 16523-70, категории 2, 3, 4;
- Г и Н — ГОСТ 16523-70, категории 5;
- ВГ, СВ и ОСВ — ГОСТ 9045-80.

Рекомендуемая область применения ленты указана в приложении.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки для стали категорий ВГ, СВ, ОСВ — по ГОСТ 9045-80, для стали категорий Г, Н — ГОСТ 16523-70.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания ленты проводятся по ГОСТ 9045-80 и ГОСТ 16523-70.

Примечание:

Допускается вырезать образцы до роспуска рулонов на ленты.

5. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

5.1. Маркировку и упаковку ленты производят по ГОСТ 9045-80 и ГОСТ 16523-70. По соглашению сторон допускается упаковка рулонов ленты в одну связку не более двух размеров по ширине.

Группа поверхности	Область применения
I	Для штамповки, вытяжки, формовки, окрашивания, лакирования, нанесения гальванических покрытий.
II, III	Для штамповки, вытяжки, формовки, окрашивания, эмалирования, лакирования.
IV	Общего назначения.