

Группа В22

Изменение № 2 ГОСТ 5422—73 Сталь горячекатаная. Профили специальные для тракторов

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.03.88 № 925

Дата введения 01.10.88

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Профили стальные горячекатаные специальные для тракторов. Технические условия

Hot-rolled special steel sections for tractors. Technical specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 09 3100, 09 3200, 09 5040, 09 5100.

Пункт 1.2. Чертежи 1, 3, 4 заменить новыми (см. с. 61—63);

чертеж 2. Заменить размер: $50 \begin{smallmatrix} +2 \\ -4 \end{smallmatrix}$ на 50, 215* на 215 ± 4 .

Чертеж 8. Заменить размеры: 48 ± 2 на 38 ± 2 , 30 ± 1 на 28 ± 1 ;

таблица 1. Для профиля № 1 заменить значения: 46,83 на 45,73; 36,76 на 35,90; 164,67 на 160,90; 26,47 на 25,86; 1676,20 на 1637,64; 122,28 на 119,77; 3,80 на 3,89; 1,78 на 1,80.

Примечание к табл. 1—3 и черт. 1—7. Заменить обозначение: 1—7 на 1—8; примечание 2 исключить.

Пункты 1.3, 1.4, 1.7 изложить в новой редакции: «1.3. Размеры профилей, на которые не установлены предельные отклонения, а также толщина полок профилей № 5 и 6 обеспечиваются калибрами валков и на готовых профилях не проверяются.

1.4. Для профилей № 1, 3 и 4 неперпендикулярность оси почвозацепа относительно основания профиля не должна превышать 2 % высоты почвозацепа, обеспечивается расточкой валков и на готовом профиле не измеряется.

1.7. Притупление наружных углов профилей № 5, 7 и 8 (в том числе и угла при вершине профиля № 7) не должно превышать 3 мм; профиля № 6—5 мм по ширине полки и 2 мм по толщине».

Пункт 1.8 исключить.

(Продолжение см. с. 60)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5422—73)

Пункты 1.9, 1.10 изложить в новой редакции: «1.9. Отклонение от прямого угла при вершине профиля № 7 не должно превышать 35'.

1.10. Для профиля № 8 площадь поперечного сечения должна быть 7,88 см², масса 1 м — 6,15 кг».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.12: «1.12. Предельные отклонения по массе профиля № 5 не должны превышать плюс 3 % минус 5 % от номинального значения, приведенного в табл. 2».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.1а: «2.1а. Профили изготавливаются в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункты 2.1, 2.4 изложить в новой редакции: «2.1. Профили № 1—3 должны изготавливаться из стали марки 40ГР по ГОСТ 4543—71 с массовой долей бора в готовом прокате не более 0,0015 %; профиль № 4 — из стали марок 45—50 по ГОСТ 1050—74, профили № 5—8 по ГОСТ 380—71. Марка, группа и категория стали указываются в заказе.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовление профилей № 1—3 из других марок сталей с механическими свойствами не ниже свойств стали марки 40ГР.

2.4. В зависимости от назначения профили изготавливаются:

- мерной длины;
- кратной мерной длины;
- немерной длины».

Пункт 2.5 исключить.

Пункт 2.6 дополнить абзацем: «По требованию потребителя предельные отклонения по длине мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

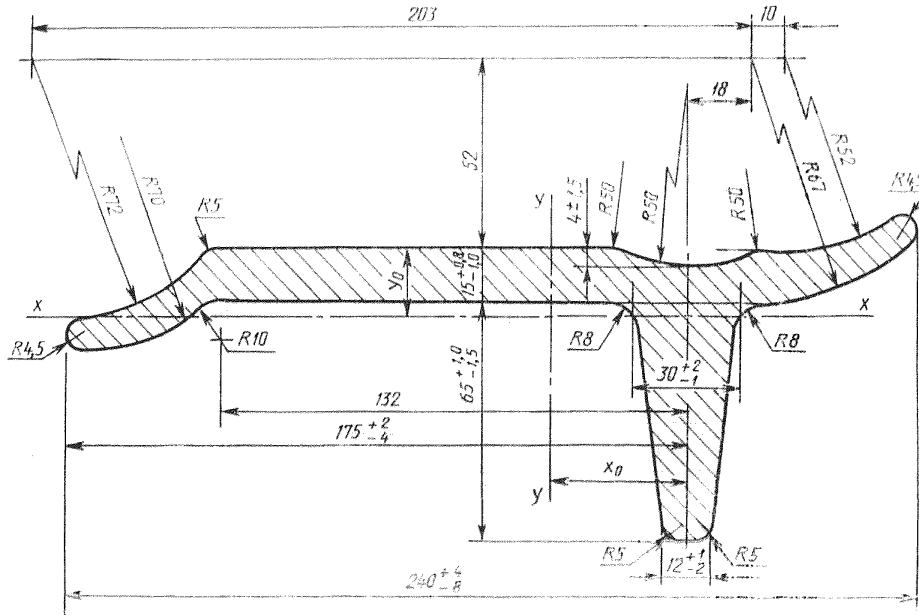
- +40 мм — длиной до 7 м;
- +5 мм на каждый метр — длиной св. 7 м».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Качество поверхности проката должно соответствовать ГОСТ 535—79, подгруппа 1».

Пункт 2.10. Заменить слово: «лампас» на «ус».

Пункты 3.1—3.3 изложить в новой редакции: «3.1. Профили принимают партиями. Партия должна состоять из профилей одного размера и одной плавки. Каждую партию сопровождают документом о качестве по ГОСТ 7566—81.

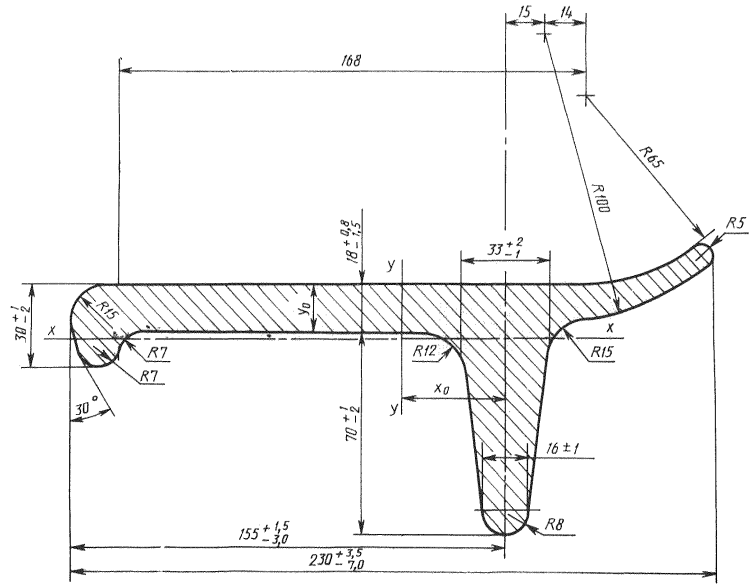
(Продолжение см. с. 61)



Черт. 1

(Продолжение см. с. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5422—73)



Черт. 4

(Продолжение см. с. 64)

По согласованию изготовителя с потребителем допускается составлять партии из профилей разных плавок одного типоразмера.

3.2. Для проверки качества профилей от партии отбирают:

для химического анализа — одну пробу;

для испытания на растяжение — один пруток;

для определения ударной вязкости — два прутка;

для определения величины зерна — один пруток;

для контроля качества поверхности и размеров — 5 % массы партии.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания по ГОСТ 7566—81.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.1а — 4.1в: «4.1а. Размеры профилей проверяют измерительным инструментом соответствующей точности.

4.1б. Качество поверхности проверяют без применения увеличительных приборов.

4.1в. От каждого отобранного прутка отрезают:

для испытания на растяжение и определение величины зерна — по одному образцу;

для определения ударной вязкости — по два образца».

Пункт 4.1. Заменить слово: «заказчика» на «потребителя».

Пункт 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9454—60 на ГОСТ 9454—78.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 1497—73 на ГОСТ 1497—84.

Пункт 4.6. Заменить ссылку: ГОСТ 5639—65 на ГОСТ 5639—82.

Пункт 4.7 после слова «профиля» дополнить словами: «и кривизны».

Пункт 4.8 исключить.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.10, 4.11: «4.10. Определение кривизны — по ГОСТ 26877—86.

Кривизну профилей № 1—4 измеряют в вертикальной и горизонтальной плоскостях.

4.11. Геометрические размеры и форму профиля проверяют при помощи измерительных инструментов по ГОСТ 427—75, ГОСТ 3749—77, ГОСТ 7502—80, ГОСТ 882—75, ГОСТ 162—80, ГОСТ 6507—78, ГОСТ 166—80, ГОСТ 5378—66».

Раздел 5. Наименование, пункт 5.1 изложить в новой редакции:

«5. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81».

(ИУС № 7 1988 г.)