



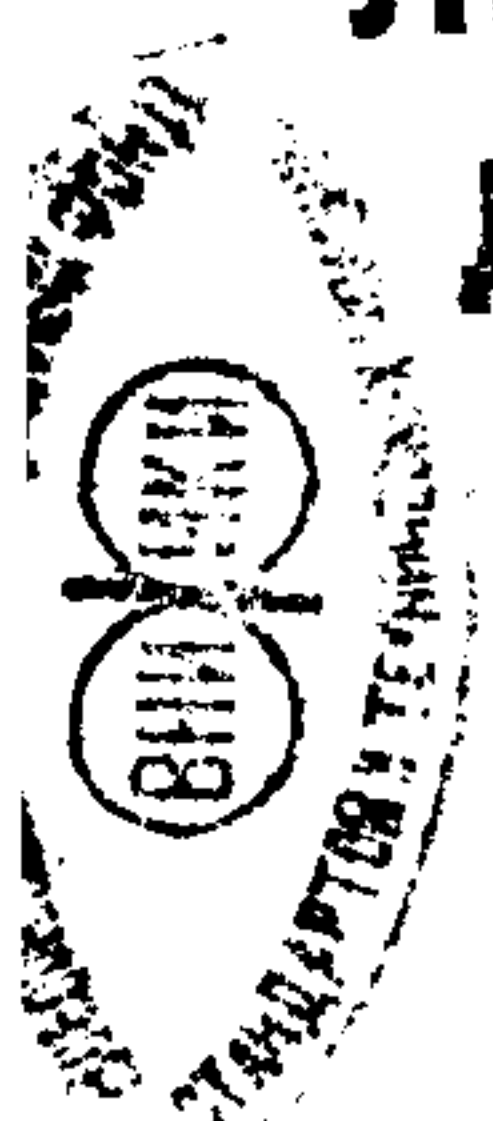
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ
ДЛЯ ПИЛ ХЛОПКООЧИСТИТЕЛЬНЫХ
МАШИН**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5497—80

Издание официальное



461-95
34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

РАЗРАБОТАН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. К. Петров, канд. техн. наук; В. И. Лакомский, д-р техн. наук; М. И. Лобарев; А. В. Максименко, канд. техн. наук; Г. Н. Анзин; О. А. Распопина

ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

Член Коллегии В. В. Лемпицкий

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 мая 1980 г. № 2085

**ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ХОЛОДНОКАТАНАЯ ДЛЯ ПИЛ
ХЛОПКООЧИСТИТЕЛЬНЫХ МАШИН****Технические условия**Cold-rolled steel for saws of cottenscrubbing
machines. Technical conditions**ГОСТ
5497—80**Взамен
ГОСТ 5497—72

ОКП 12 3000

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 мая
1980 г. № 2085 срок действия установлен****с 01.01 1983 г.
до 01.01 1988 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаную ленту из углеродистой инструментальной качественной стали, предназначенную для изготовления пил хлопкоочистительных машин.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Ленту изготавливают в рулонах толщиной 0,95 мм и шириной 327 мм повышенной точности по толщине и с обрезной кромкой.

1.2. Предельные отклонения по толщине ленты не должны превышать $\pm 0,05$ мм и ширине $+5$ мм.

1.3. Лента должна быть плоской. Неплоскостность ленты на длине 327 мм в поперечном и продольном направлениях не должна превышать 0,5 мм.

1.4. Серповидность ленты не должна превышать 3,0 мм на 1 м длины.

1.5. Внутренний диаметр рулона — 500 мм.

1.6. Масса одного рулона должна быть 500—1100 кг. Допускается для сохранения массы рулона смотка в один рулон не более четырех отрезков ленты; при этом длина каждого отрезка ленты не должна быть менее 30 м. Места подмотки должны быть отмечены прокладками.

1.7. Телескопичность рулона ленты не должна превышать 40 мм.

1.8. Лента в рулоне не должна иметь кромок, загнутых под углом 90° , а также скрученных и смятых концов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Стальная холоднокатаная лента для пил хлопкоочистительных машин должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ленту изготавливают из стали марки У8Г 5-й группы по ГОСТ 1435—74.

2.3. Лента должна быть термически обработанная — закалка с отпуском.

2.4. Механические свойства готовой ленты должны соответствовать нормам:

временное сопротивление разрыву σ_B — не менее 1078 МПа (110 кгс/мм²);

относительное удлинение δ_4 — не менее 6%;

твердость HRA — 66—69.

Примечание. Нормы временного сопротивления разрыву и относительного удлинения факультативны до 01.07. 1984 г.

2.5. Поверхность ленты должна быть гладкой, без окалины, ржавчины, плен, закатов, трещин и раскатанных пузырей. На поверхности ленты допускаются незначительные отпечатки, риски, мелкие пленки, забоины и рябизна в пределах половины допуска по толщине и цвета побежалости.

Примечание. На поверхности ленты допускается легкий налет соли. Количество и размеры солевых пятен — по нормам, согласованным между изготовителем и потребителем.

2.6. На кромках ленты допускаются незначительные трещины и рванины, не выводящие ее за пределы номинальной ширины.

2.7. Расслоение ленты не допускается.

2.8. Параметр шероховатости ленты Ra должен быть не более 1,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки и одного режима термической обработки и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование потребителя;

марку стали;

номер плавки и номер партии;

массу партии;

количество рулонов в партии;

результаты химического анализа;

результаты всех испытаний, в том числе и факультативных:

штамп технического контроля;
обозначение настоящего стандарта.

3.2. Размеры и качество поверхности проверяют на каждом рулоне партии.

3.3. Для проверки химического состава объем выборки — по ГОСТ 7565—73.

3.4. Для проверки механических свойств, твердости, неплоскостности, серповидности и отсутствия расслоения от каждой партии ленты отбирают 3% рулонов, но не менее двух штук.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему должны проводить повторные испытания по ГОСТ 7566—69.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество поверхности и кромок ленты проверяют визуально без применения увеличительных приборов.

4.2. Расслоение контролируют осмотром кромок ленты, а также при ее резке.

Допускается наличие расслоения выявлять осмотром шлифованных образцов, подвергнутых травлению при температуре 60—70°C в 50%-ном водном растворе соляной кислоты в течение не более 10 мин.

4.3. Ширину и толщину ленты проверяют измерительными инструментами, обеспечивающими необходимую точность измерений, на расстоянии не менее 2 м от любого конца и 20 мм от края рулона.

4.4. Для контроля механических свойств и твердости вырезают по одному образцу от начала и конца рулона вдоль направления прокатки.

4.5. Твердость по Роквеллу определяют по шкале А ГОСТ 9013—59.

4.6. Механические свойства проверяют по ГОСТ 11701—66 на коротких образцах с шириной рабочей части 20 мм.

4.7. Параметры шероховатости поверхности ленты определяют при помощи профиломеров по ГОСТ 19300—73, профилографов по ГОСТ 19299—73 или других приборов, обеспечивающих необходимую точность измерения.

4.8. Неплоскостность ленты измеряют на картах размером 327×327 мм по методике, согласованной потребителем с изготовителем.

4.9. Серповидность проверяют по требованию потребителя совмещением кромок образца ленты длиной 1 м с ровной плитой; измерение проводят в месте наибольшей кривизны.

4.10. Химический состав металла ленты удостоверяется документом предприятия — изготовителя металла.

Химический состав ленты определяют по ГОСТ 20560—75, ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12347—77, ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12352—66, ГОСТ 12355—78.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 7566—69.

5.2. Лента должна быть покрыта слоем смазки, предохраняющей металл от коррозии.

5.3. Транспортирование осуществляется любым видом транспорта. Транспортирование и хранение рулонов должно осуществляться в условиях, исключающих попадание влаги на ленту.

5.4. На ленту, которой присвоен государственный Знак качества, наносится изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

Изменение № 1 ГОСТ 5497—80 Лента стальная холоднокатаная для пил хлопкоочистительных машин. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.87 № 2794

Дата введения 01.01.88

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Механические свойства готовой ленты должны соответствовать нормам:

временное сопротивление σ_B — не менее 1150 Н/мм² (115 кгс/мм²);

относительное удлинение после разрыва δ_4 — не менее 6 %;

твердость 67—70 HRA».

Пункт 3.1. Исключить слова: «в том числе и факультативных».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81.

Пункты 3.5, 5.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7566—69 на ГОСТ 7566—81.

Пункт 4.3 дополнить абзацем: «При контроле ленты у потребителя партия считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если масса участков, не соответствующих установленным требованиям по толщине, не превышает 2,0 % от массы партии; при этом выпад по предельным отклонениям по толщине не должны превышать $\pm 0,07$ мм».

Пункт 4.5 дополнить словами: «Количество отпечатков не менее трех на каждом образце».

Пункт 4.6. Исключить слово: «коротких»; заменить ссылку: ГОСТ 11701—66 на ГОСТ 11701—84.

Пункт 4.7. Заменить слова: «при помощи профилометров по ГОСТ 19300—73, профилографов по ГОСТ 19299—73» на «при помощи профилометров-профилографов — по ГОСТ 19300—86».

Пункт 4.10. Заменить ссылки: ГОСТ 20560—75 на ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12352—66 на ГОСТ 12352—81.

Пункт 5.4. Исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67».