

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ДЛЯ РЕССОР

#### Сортамент

#### Steel hot-rolled products for springs. Dimensions

ОКП 09 5700, 09 3200, 09 3100

Дата введения 1992-01-01

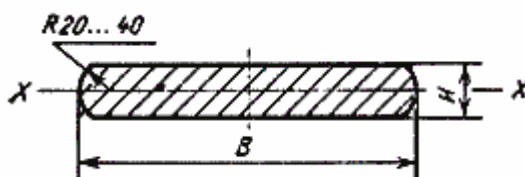
#### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.12.90 N 3140
3. ВЗАМЕН ГОСТ 7419.0-78 - ГОСТ 7419.8-78
4. Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)
5. ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный полосовой, трапециевидно-ступенчатый, Т-образный, трапециевидный и желобчатый прокат для рессор. Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Поперечное сечение проката должно соответствовать указанному на черт.1-5.
2. Размеры и справочные величины должны соответствовать указанным в табл.1, 3, 5, 7, 9.
3. По точности прокат изготовляют:
  - высокой точности - А;
  - повышенной точности - Б;
  - обычной точности - В.
4. Предельные отклонения размеров проката не должны превышать указанных в табл.2, 4, 6, 8, 10.

Прокат полосовой



Черт.1

Таблица 1

| $B$ | $H$  | Справочные величины для оси $X-X$ |                    | Масса 1 м<br>профиля, кг |
|-----|------|-----------------------------------|--------------------|--------------------------|
|     |      | $I_x, \text{см}^4$                | $W_x, \text{см}^3$ |                          |
| 40  | 4,5  | 0,03                              | 0,13               | 1,41                     |
|     | 5,0  | 0,04                              | 0,17               | 1,57                     |
|     | 5,5  | 0,06                              | 0,22               | 1,72                     |
|     | 6,0  | 0,07                              | 0,24               | 1,88                     |
|     | 4,5  | 0,03                              | 0,15               | 1,59                     |
|     | 5,0  | 0,05                              | 0,19               | 1,76                     |
|     | 5,5  | 0,06                              | 0,22               | 1,94                     |
|     | 6,0  | 0,08                              | 0,27               | 2,12                     |
| 45  | 6,5  | 0,11                              | 0,32               | 2,29                     |
|     | 7,0  | 0,13                              | 0,37               | 2,47                     |
|     | 7,5  | 0,16                              | 0,43               | 2,64                     |
|     | 8,0  | 0,19                              | 0,48               | 2,82                     |
|     | 9,0  | 0,27                              | 0,60               | 3,17                     |
|     | 5,0  | 0,05                              | 0,22               | 1,96                     |
|     | 6,0  | 0,09                              | 0,30               | 2,35                     |
|     | 7,0  | 0,14                              | 0,41               | 2,74                     |
| 50  | 8,0  | 0,22                              | 0,53               | 3,13                     |
|     | 5,5  | 0,08                              | 0,29               | 2,37                     |
|     | 6,0  | 0,10                              | 0,33               | 2,59                     |
|     | 6,5  | 0,13                              | 0,39               | 2,80                     |
|     | 7,0  | 0,16                              | 0,45               | 3,01                     |
|     | 7,5  | 0,19                              | 0,51               | 3,23                     |
|     | 8,0  | 0,23                              | 0,58               | 3,45                     |
|     | 9,0  | 0,33                              | 0,74               | 3,87                     |
| 55  | 9,5  | 0,39                              | 0,82               | 4,09                     |
|     | 10,0 | 0,46                              | 0,91               | 4,30                     |
|     | 11,0 | 0,61                              | 1,10               | 4,73                     |
|     | 8,0  | 0,25                              | 0,64               | 3,76                     |
| 60  |      |                                   |                    |                          |

|    |      |      |      |      |
|----|------|------|------|------|
| 63 | 9,0  | 0,36 | 0,81 | 4,23 |
|    | 6,5  | 0,15 | 0,43 | 3,21 |
|    | 8,0  | 0,27 | 0,67 | 3,95 |
|    | 9,5  | 0,44 | 0,95 | 4,68 |
|    | 11,0 | 0,70 | 1,27 | 5,44 |
| 65 | 6,0  | 0,15 | 0,40 | 3,06 |
|    | 7,0  | 0,19 | 0,53 | 3,57 |
|    | 8,0  | 0,28 | 0,69 | 4,07 |
|    | 9,0  | 0,39 | 0,87 | 4,58 |
|    | 10,0 | 0,54 | 1,08 | 5,09 |
| 70 | 11,0 | 0,72 | 1,30 | 5,59 |
|    | 5,5  | 0,10 | 0,36 | 3,02 |
|    | 6,5  | 0,17 | 0,42 | 3,57 |
|    | 7,0  | 0,20 | 0,57 | 3,84 |
|    | 7,5  | 0,25 | 0,65 | 4,11 |
| 75 | 8,0  | 0,30 | 0,74 | 4,39 |
|    | 9,0  | 0,42 | 0,94 | 4,93 |
|    | 10,0 | 0,58 | 1,16 | 5,18 |
|    | 12,0 | 1,00 | 1,67 | 6,18 |
|    | 5,5  | 0,11 | 0,40 | 3,24 |
| 76 | 6,5  | 0,17 | 0,52 | 3,82 |
|    | 7,5  | 0,26 | 0,70 | 4,41 |
|    | 8,0  | 0,32 | 0,80 | 4,70 |
|    | 9,0  | 0,45 | 1,01 | 5,29 |
|    | 9,5  | 0,53 | 1,12 | 5,58 |
| 80 | 10,0 | 0,62 | 1,24 | 5,87 |
|    | 11,0 | 0,82 | 1,49 | 6,45 |
|    | 14,0 | 1,70 | 2,43 | 8,20 |
|    | 6,5  | 0,17 | 0,52 | 3,87 |
|    | 9,5  | 0,54 | 1,14 | 5,65 |
| 90 | 10,0 | 0,66 | 1,33 | 6,26 |
|    | 12,0 | 1,14 | 1,91 | 7,53 |
|    | 9,0  | 0,54 | 1,23 | 6,35 |
|    | 10,0 | 0,75 | 1,51 | 7,05 |
|    | 11,0 | 0,99 | 1,81 | 7,75 |

|     |      |      |      |       |
|-----|------|------|------|-------|
|     | 12,0 | 1,29 | 2,15 | 8,45  |
|     | 14,0 | 2,04 | 2,92 | 9,85  |
|     | 16,0 | 3,04 | 3,80 | 11,24 |
|     | 18,0 | 4,26 | 4,79 | 12,62 |
| 100 | 12,0 | 1,43 | 2,39 | 9,39  |
|     | 14,0 | 2,27 | 3,24 | 10,94 |
|     | 18,0 | 4,80 | 5,33 | 14,03 |
|     | 20,0 | 6,57 | 6,57 | 15,57 |
| 102 | 10,5 | 0,99 | 1,87 | 8,39  |
|     | 12,0 | 1,46 | 2,44 | 9,58  |
|     | 14,0 | 2,33 | 3,15 | 11,16 |
|     | 16,0 | 3,45 | 4,31 | 12,74 |
| 120 | 7,0  | 0,35 | 0,97 | 6,59  |
|     | 12,0 | 1,72 | 2,87 | 11,28 |
|     | 14,0 | 2,73 | 3,90 | 13,14 |
|     | 16,0 | 4,06 | 5,08 | 15,00 |
| 130 | 10,0 | 1,08 | 2,17 | 10,19 |
|     | 12,0 | 1,86 | 3,11 | 12,22 |
|     | 14,0 | 2,96 | 4,22 | 14,24 |
|     | 16,0 | 4,06 | 5,08 | 15,00 |
| 150 | 12,0 | 2,15 | 3,58 | 14,10 |
|     | 14,0 | 3,41 | 4,83 | 16,44 |

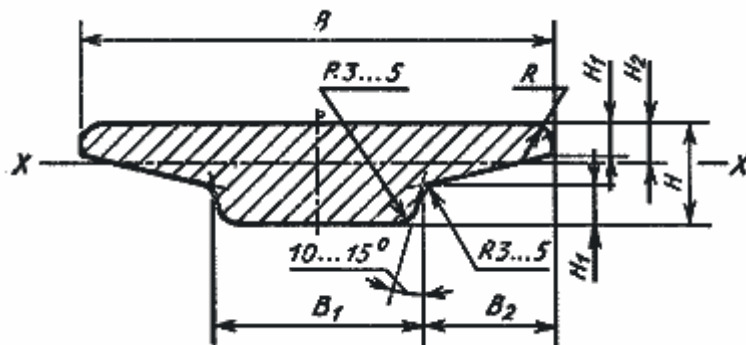
Примечания:

1. По требованию потребителей радиус закругления  $R$  должен быть  $H/2$ .
2. При проектировании новых рессор не применять полосы шириной 63, 76 и 102 мм.
3. Для предприятий Минавтосельхозмаша изготавливаются полосы размером 25x152 и 35x152 мм.

Таблица 2

| Ширина $B$   | Точность прокатки | мм               |                       |                         |        |
|--------------|-------------------|------------------|-----------------------|-------------------------|--------|
|              |                   | по ширине<br>$B$ | Предельное отклонение |                         |        |
|              |                   |                  | по толщине $H$        |                         | св. 12 |
|              |                   |                  | до 7,5<br>включ.      | св. 7,5 до<br>12 включ. |        |
| До 50 включ. | Высокая           | $\pm 0,20$       | $\pm 0,10$            | $\pm 0,13$              | -      |
|              | Повышенная        | $\pm 0,30$       | $\pm 0,12$            | $\pm 0,15$              | -      |

|                      |            |       |                |                |                |
|----------------------|------------|-------|----------------|----------------|----------------|
|                      | Обычная    | ±0,50 | ±0,15          | ±0,20          | -              |
| Св. 50 до 100 включ. | Высокая    | ±0,30 | ±0,10          | +0,10<br>-0,18 | +0,10<br>-0,20 |
|                      | Повышенная | ±0,40 | +0,10<br>-0,14 | +0,10<br>-0,22 | +0,15<br>-0,25 |
|                      | Обычная    | ±0,70 | +0,10<br>-0,20 | +0,15<br>-0,26 | +0,20<br>-0,30 |
| Св. 100              | Высокая    | ±0,40 | -              | +0,10<br>-0,20 | +0,15<br>-0,25 |
|                      | Повышенная | ±0,60 | -              | +0,15<br>-0,25 | +0,20<br>-0,30 |
|                      | Обычная    | ±1,0  | -              | +0,20<br>-0,30 | +0,25<br>-0,35 |



Черт.2

| $B$ | $B_1$ | $B_2$ | $H$ | $H_1$ | $H_2$ | $R$ | Справочные величины |                    |                                |
|-----|-------|-------|-----|-------|-------|-----|---------------------|--------------------|--------------------------------|
|     |       |       | мм  |       |       |     | для оси $X-X$       |                    | Масса<br>1 м<br>профиля,<br>кг |
|     |       |       |     |       |       |     | $I_x, \text{см}^4$  | $W_x, \text{см}^3$ |                                |
| 45  | 29    | 8,0   | 6,0 | 2,0   | 2,68  | 2,0 | 0,063               | 0,235              | 1,73                           |
|     |       |       | 6,5 | 2,1   | 2,91  | 2,2 | 0,081               | 0,278              | 1,87                           |
|     |       |       | 7,0 | 2,3   | 3,13  | 2,3 | 0,100               | 0,319              | 2,00                           |
|     |       |       | 6,0 | 2,0   | 2,69  | 2,0 | 0,078               | 0,290              | 2,13                           |
|     |       |       | 6,5 | 2,1   | 2,92  | 2,2 | 0,100               | 0,342              | 2,31                           |
| 55  | 36    | 9,5   | 7,0 | 2,3   | 3,14  | 2,3 | 0,124               | 0,395              | 2,49                           |
|     |       |       | 8,0 | 2,7   | 3,59  | 2,6 | 0,185               | 0,515              | 2,84                           |

|     |    |      |      |     |      |     |       |       |       |
|-----|----|------|------|-----|------|-----|-------|-------|-------|
| 65  | 42 | 11,5 | 9,0  | 3,0 | 4,05 | 3,0 | 0,264 | 0,652 | 3,19  |
|     |    |      | 6,0  | 2,0 | 2,69 | 2,0 | 0,092 | 0,342 | 2,51  |
|     |    |      | 6,5  | 2,1 | 2,91 | 2,2 | 0,117 | 0,402 | 2,72  |
|     |    |      | 7,0  | 2,3 | 3,13 | 2,3 | 0,146 | 0,466 | 2,92  |
|     |    |      | 8,0  | 2,7 | 3,58 | 2,6 | 0,218 | 0,609 | 3,34  |
|     |    |      | 9,0  | 3,0 | 4,03 | 3,0 | 0,309 | 0,767 | 3,76  |
|     |    |      | 10,0 | 3,3 | 4,47 | 3,3 | 0,424 | 0,949 | 4,17  |
|     |    |      | 11,0 | 3,7 | 4,92 | 3,6 | 0,563 | 1,144 | 4,58  |
|     |    |      | 12,0 | 4,0 | 5,36 | 4,0 | 0,729 | 1,360 | 4,99  |
|     |    |      | 7,0  | 2,3 | 3,14 | 2,3 | 0,170 | 0,541 | 3,39  |
| 75  | 49 | 13,0 | 8,0  | 2,7 | 3,59 | 2,6 | 0,253 | 0,705 | 3,87  |
|     |    |      | 9,0  | 3,0 | 4,04 | 3,0 | 0,360 | 0,891 | 4,35  |
|     |    |      | 10,0 | 3,3 | 4,49 | 3,3 | 0,493 | 1,098 | 4,84  |
|     |    |      | 11,0 | 3,7 | 4,93 | 3,6 | 0,665 | 1,349 | 5,31  |
|     |    |      | 12,0 | 4,0 | 5,38 | 4,0 | 0,849 | 1,578 | 5,79  |
|     |    |      | 14,0 | 4,7 | 6,27 | 4,6 | 1,343 | 2,142 | 6,75  |
|     |    |      | 10,0 | 3,3 | 4,47 | 3,3 | 0,589 | 1,318 | 5,78  |
|     |    |      | 11,0 | 3,7 | 4,92 | 3,6 | 0,782 | 1,589 | 6,35  |
|     |    |      | 12,0 | 4,0 | 5,36 | 4,0 | 1,014 | 1,892 | 6,92  |
|     |    |      | 14,0 | 4,7 | 6,25 | 4,0 | 1,606 | 2,570 | 8,07  |
| 90  | 58 | 16,0 | 16,0 | 5,3 | 7,15 | 5,3 | 2,392 | 3,345 | 9,21  |
|     |    |      | 18,0 | 6,0 | 8,03 | 6,0 | 3,395 | 4,228 | 10,35 |
|     |    |      | 20,0 | 6,7 | 8,92 | 6,6 | 4,644 | 5,206 | 11,49 |
|     |    |      | 11,0 | 3,7 | 4,93 | 3,6 | 0,875 | 1,775 | 7,08  |
|     |    |      | 12,0 | 4,0 | 5,38 | 4,0 | 1,134 | 2,108 | 7,72  |
|     |    |      | 14,0 | 4,7 | 6,27 | 4,6 | 1,797 | 2,866 | 9,00  |
|     |    |      | 16,0 | 5,3 | 7,17 | 5,3 | 2,676 | 3,732 | 10,28 |
|     |    |      | 18,0 | 6,0 | 8,06 | 6,0 | 3,800 | 4,715 | 11,56 |
|     |    |      | 20,0 | 6,7 | 8,95 | 6,6 | 5,199 | 5,809 | 12,82 |
|     |    |      | 16,0 | 5,3 | 7,17 | 5,3 | 3,222 | 4,493 | 12,35 |
| 100 | 65 | 17,5 | 18,0 | 6,0 | 8,06 | 6,0 | 4,577 | 5,679 | 13,88 |
|     |    |      | 20,0 | 6,7 | 8,95 | 6,6 | 6,265 | 7,000 | 15,41 |

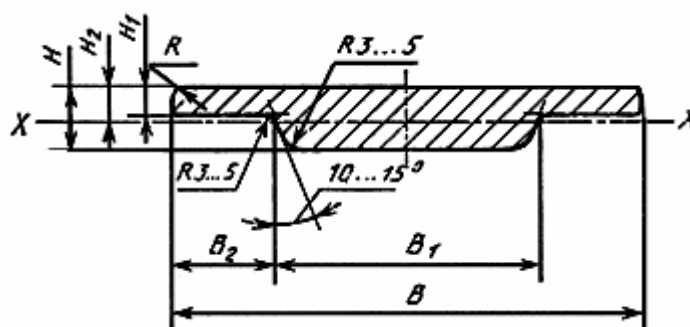
Примечания:

1. Размеры  $B_1$  и  $B_2$  приведены для построения калибра.
2. Предельные отклонения по размерам  $B_1$  и  $B_2$  должны соответствовать предельным отклонениям по ширине полосы  $B$ .

Таблица 4

| Ширина $B$           | Точность прокатки | мм                 |                       |                         |                    |
|----------------------|-------------------|--------------------|-----------------------|-------------------------|--------------------|
|                      |                   | по ширине<br>$B$   | Предельное отклонение |                         |                    |
|                      |                   |                    | по толщине $H$        |                         |                    |
|                      |                   |                    | до 7,5<br>включ.      | св. 7,5 до<br>12 включ. | св. 12             |
| До 55 включ.         | Высокая           | $\pm 0,20$         | $\pm 0,10$            | -                       | -                  |
|                      | Повышенная        | $\pm 0,40$         | $\pm 0,15$            | -                       | -                  |
|                      | Обычная           | $\pm 0,60$         | $\pm 0,20$            | -                       | -                  |
| Св. 55 до 100 включ. | Высокая           | $+0,15$<br>$-0,45$ | $+0,10$<br>$-0,14$    | $+0,10$<br>$-0,15$      | $+0,10$<br>$-0,20$ |
|                      | Повышенная        | $+0,20$<br>$-0,60$ | $+0,10$<br>$-0,20$    | $+0,10$<br>$-0,20$      | $+0,15$<br>$-0,25$ |
|                      | Обычная           | $+0,40$<br>$-1,00$ | $+0,15$<br>$-0,25$    | $+0,20$<br>$-0,25$      | $+0,25$<br>$-0,35$ |
| Св. 100              | Высокая           | $+0,20$<br>$-0,60$ | -                     | $+0,10$<br>$-0,15$      | $+0,15$<br>$-0,25$ |
|                      | Повышенная        | $+0,40$<br>$-0,80$ | -                     | $+0,15$<br>$-0,20$      | $+0,20$<br>$-0,30$ |
|                      | Обычная           | $+0,70$<br>$-1,30$ | -                     | $+0,20$<br>$-0,25$      | $+0,25$<br>$-0,35$ |

Прокат Т-образный



Черт.3

Таблица 5

| $B$ | $B_1$ | $B_2$ | $H$  | $H_1$ | $H_2$ | $R$  | Справочные величины |                    |                                |
|-----|-------|-------|------|-------|-------|------|---------------------|--------------------|--------------------------------|
|     |       |       | мм   |       |       |      | для оси $X-X$       |                    | Масса<br>1 м<br>профиля,<br>кг |
|     |       |       |      |       |       |      | $I_x, \text{см}^4$  | $W_x, \text{см}^3$ |                                |
| 65  | 40    | 12,5  | 9,0  | 3,6   | 3,92  | 4,5  | 0,293               | 0,747              | 3,47                           |
|     |       |       | 10,0 | 4,0   | 4,35  | 5,0  | 0,400               | 0,920              | 3,85                           |
|     |       |       | 11,0 | 4,4   | 4,77  | 5,5  | 0,529               | 1,109              | 4,23                           |
|     |       |       | 12,0 | 4,8   | 5,20  | 6,0  | 0,684               | 1,315              | 4,60                           |
| 75  | 55    | 10,0  | 9,0  | 3,6   | 4,13  | 4,5  | 0,376               | 0,910              | 4,39                           |
|     |       |       | 10,0 | 4,0   | 4,58  | 5,0  | 0,514               | 1,122              | 4,87                           |
|     |       |       | 11,0 | 4,4   | 5,03  | 5,5  | 0,682               | 1,356              | 5,35                           |
|     |       |       | 12,0 | 4,8   | 5,49  | 6,0  | 0,882               | 1,607              | 5,82                           |
|     |       |       | 14,0 | 5,6   | 6,39  | 7,0  | 1,391               | 2,177              | 6,77                           |
|     |       |       | 10,0 | 4,0   | 4,53  | 5,0  | 0,604               | 1,333              | 5,72                           |
| 90  | 63    | 13,5  | 11,0 | 4,4   | 4,98  | 5,5  | 0,802               | 1,610              | 6,28                           |
|     |       |       | 12,0 | 4,8   | 5,42  | 6,0  | 1,038               | 1,915              | 6,84                           |
|     |       |       | 14,0 | 5,6   | 6,32  | 7,0  | 1,638               | 2,592              | 7,96                           |
|     |       |       | 16,0 | 6,4   | 7,21  | 8,0  | 2,430               | 3,370              | 9,07                           |
|     |       |       | 18,0 | 7,2   | 8,10  | 9,0  | 3,439               | 4,246              | 10,18                          |
|     |       |       | 20,0 | 8,0   | 8,98  | 10,0 | 4,688               | 5,220              | 11,28                          |
|     |       |       | 11,0 | 4,4   | 4,98  | 5,5  | 0,894               | 1,795              | 6,99                           |
|     |       |       | 12,0 | 4,8   | 5,43  | 6,0  | 1,157               | 2,131              | 7,61                           |
| 100 | 70    | 15,0  | 14,0 | 5,6   | 6,32  | 7,0  | 1,828               | 2,892              | 8,86                           |
|     |       |       | 16,0 | 6,4   | 7,22  | 8,0  | 2,714               | 3,759              | 10,10                          |
|     |       |       | 18,0 | 7,2   | 8,11  | 9,0  | 3,843               | 4,739              | 11,34                          |
|     |       |       | 20,0 | 8,0   | 9,00  | 10,0 | 5,242               | 5,824              | 12,57                          |
|     |       |       | 16,0 | 6,4   | 7,23  | 8,0  | 3,280               | 4,537              | 12,16                          |
| 120 | 84    | 18,0  | 18,0 | 7,2   | 8,12  | 9,0  | 4,650               | 5,727              | 13,66                          |
|     |       |       | 20,0 | 8,0   | 9,02  | 10,0 | 6,349               | 7,039              | 15,14                          |

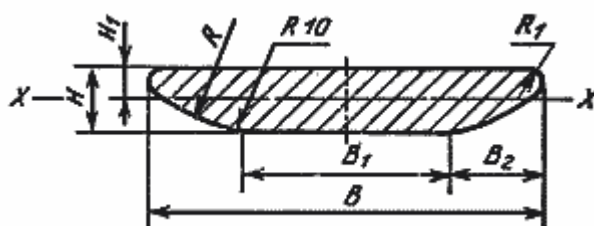
Примечания:

1. Размеры  $B_1$  и  $B_2$  приведены для построения калибра.
2. Предельные отклонения по размерам  $B_1$  и  $B_2$  должны соответствовать предельным отклонениям по ширине полосы  $B$ .

Таблица 6

| Ширина $B$           | Точность прокатки | мм               |                                     |                |
|----------------------|-------------------|------------------|-------------------------------------|----------------|
|                      |                   | по ширине<br>$B$ | Предельное отклонение               |                |
|                      |                   |                  | по размерам $H$ и $H_1$ при толщине |                |
|                      |                   |                  | до 12 включ.                        | св. 12         |
| Св. 50 до 100 включ. | Высокая           | $\pm 0,30$       | +0,10<br>-0,14                      | +0,10<br>-0,20 |
|                      | Повышенная        | $\pm 0,40$       | +0,15<br>-0,20                      | +0,15<br>-0,25 |
|                      | Обычная           | $\pm 0,70$       | +0,20<br>-0,25                      | +0,25<br>-0,30 |
| Св. 100              | Высокая           | $\pm 0,30$       | -                                   | +0,15<br>-0,20 |
|                      | Повышенная        | $\pm 0,40$       | -                                   | +0,20<br>-0,25 |
|                      | Обычная           | $\pm 0,70$       | -                                   | +0,25<br>-0,30 |

Прокат трапецевидный



Черт.4

Таблица 7

| $B$ | $B_1$ | $B_2$ | $H$ | $H_1$ | $R_1$ | $R$ | Справочные величины |                                |
|-----|-------|-------|-----|-------|-------|-----|---------------------|--------------------------------|
| мм  |       |       |     |       |       |     | для оси $X - X$     | Масса<br>1 м<br>профиля,<br>кг |

|    |    |      |      |      |      |     | $I_x, \text{ см}^4$ | $W_x, \text{ см}^3$ |      |
|----|----|------|------|------|------|-----|---------------------|---------------------|------|
| 45 | 25 | 10,0 | 6,0  | 2,79 | 1,00 | 50  | 0,068               | 0,244               | 1,86 |
|    |    |      | 6,5  | 3,02 | 1,00 | 50  | 0,086               | 0,285               | 2,02 |
|    |    |      | 7,0  | 3,31 | 1,15 | 50  | 0,108               | 0,326               | 2,18 |
| 55 | 30 | 12,5 | 6,0  | 2,79 | 1,00 | 100 | 0,081               | 0,290               | 2,23 |
|    |    |      | 6,5  | 3,01 | 1,00 | 100 | 0,103               | 0,342               | 2,41 |
|    |    |      | 7,0  | 2,19 | 1,15 | 100 | 0,129               | 0,404               | 2,61 |
| 63 | 35 | 14,0 | 8,0  | 3,71 | 1,35 | 100 | 0,193               | 0,520               | 3,00 |
|    |    |      | 9,0  | 4,19 | 1,50 | 100 | 0,277               | 0,661               | 3,38 |
|    |    |      | 12,0 | 5,00 | 2,00 | 100 | 0,721               | 1,331               | 5,06 |
| 65 | 35 | 15,0 | 6,0  | 2,68 | 1,00 | 100 | 0,095               | 0,354               | 2,63 |
|    |    |      | 7,0  | 3,25 | 1,15 | 100 | 0,150               | 0,462               | 3,06 |
|    |    |      | 8,0  | 3,70 | 1,35 | 100 | 0,225               | 0,608               | 3,57 |
|    |    |      | 9,0  | 4,11 | 1,50 | 100 | 0,321               | 0,781               | 3,94 |
|    |    |      | 10,0 | 4,60 | 1,65 | 100 | 0,442               | 0,961               | 4,39 |
|    |    |      | 11,0 | 5,10 | 1,85 | 100 | 0,590               | 1,157               | 4,84 |

Примечания:

1. Размеры  $B_1$  и  $B_2$  приведены для построения калибра.

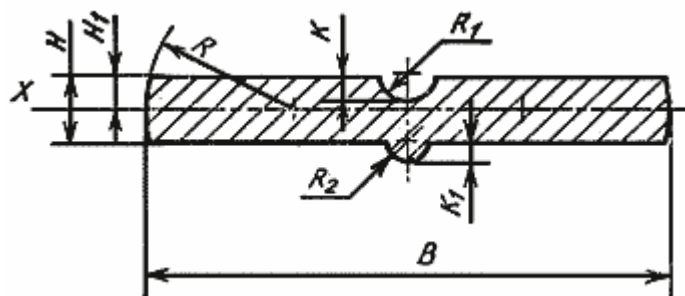
2. Предельные отклонения по размерам  $B_1$  и  $B_2$  должны соответствовать предельным отклонениям по ширине полосы  $B$ .

Таблица 8

| мм                   |                   |               |                       |                         |                |
|----------------------|-------------------|---------------|-----------------------|-------------------------|----------------|
| Ширина $B$           | Точность прокатки | по ширине $B$ | Предельные отклонения |                         |                |
|                      |                   |               | по толщине $H$        |                         |                |
|                      |                   |               | до 7,5<br>включ.      | св. 7,5 до<br>12 включ. | св. 12         |
| До 50 включ.         | Высокая           | $\pm 0,20$    | $\pm 0,10$            | -                       | -              |
|                      | Повышенная        | $\pm 0,40$    | $\pm 0,13$            | -                       | -              |
|                      | Обычная           | $\pm 0,60$    | $\pm 0,15$            | -                       | -              |
| Св. 50 до 100 включ. | Высокая           | $\pm 0,30$    | +0,10<br>-0,14        | +0,10<br>-0,14          | +0,10<br>-0,18 |
|                      | Повышенная        | $\pm 0,40$    | +0,10<br>-0,20        | +0,10<br>-0,20          | +0,10<br>-0,22 |

|         |            |                |                |                |
|---------|------------|----------------|----------------|----------------|
| Обычная | $\pm 0,70$ | +0,15<br>-0,25 | +0,15<br>-0,25 | +0,20<br>-0,30 |
|---------|------------|----------------|----------------|----------------|

Прокат желобчатый



Черт.5

Таблица 9

| $B$ | $H$ | $H_1$ | $R$            | $R_1$ | $R_2$ | $K$ | $K_1$ | Справочные величины     |                         |                                |
|-----|-----|-------|----------------|-------|-------|-----|-------|-------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| мм  |     |       |                |       |       |     |       | для оси $X-X$           |                         | Масса<br>1 м<br>профиля,<br>кг |
|     |     |       |                |       |       |     |       | $I_x$ , см <sup>4</sup> | $W_x$ , см <sup>3</sup> |                                |
| 63  | 10  | 5,41  | От 20<br>до 40 | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 0,58                    | 0,69                    | 4,84                           |
|     | 13  | 6,92  |                |       |       |     |       | 1,21                    | 1,23                    | 6,32                           |
|     | 7   | 3,69  |                | 4     | 2,75  | 3,5 | 2,75  | 0,23                    | 0,38                    | 4,09                           |
| 76  | 10  | 5,20  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 0,65                    | 0,86                    | 5,88                           |
|     | 11  | 5,70  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 0,86                    | 1,06                    | 6,48                           |
|     | 13  | 6,85  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 1,45                    | 1,46                    | 7,65                           |
| 89  | 10  | 5,29  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 0,80                    | 0,94                    | 6,88                           |
|     | 13  | 6,80  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 1,69                    | 1,70                    | 8,98                           |
| 100 | 13  | 6,76  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 1,89                    | 1,89                    | 10,10                          |
| 110 | 13  | 6,74  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 2,08                    | 2,07                    | 11,12                          |
|     | 12  | 6,22  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 1,79                    | 1,88                    | 11,20                          |
| 120 | 13  | 6,72  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 2,26                    | 2,25                    | 12,14                          |
|     | 16  | 8,22  |                | 5     | 3,75  | 4,5 | 3,75  | 4,16                    | 3,61                    | 15,00                          |

Таблица 10

| Ширина<br><i>B</i> | Точность<br>прокатки | Предельное отклонение    |                     |        |                           |                                        | Откло-<br>нение от<br>симмет-<br>ричности |
|--------------------|----------------------|--------------------------|---------------------|--------|---------------------------|----------------------------------------|-------------------------------------------|
|                    |                      | по<br>ширине<br><i>B</i> | по толщине <i>H</i> |        | по<br>впадине<br><i>K</i> | по<br>выступу<br><i>K</i> <sub>1</sub> |                                           |
|                    |                      |                          | до 10<br>включ.     | св. 10 |                           |                                        |                                           |
| До 100             | Высокая              | +0,20<br>-0,30           | +0,10               | +0,15  | +0,4                      | -0,4                                   | 0,3                                       |
|                    | Повышенная           | +0,30<br>-0,70           | +0,15               | +0,25  | +0,5                      | -0,5                                   | 0,5                                       |
|                    | Обычная              | +0,60<br>-1,40           | +0,20               | +0,30  | +0,6                      | -0,6                                   | 0,5                                       |
| Св. 100            | Высокая              | +0,30<br>-0,60           | -0,20               | -0,20  | +0,4                      | -0,4                                   | 0,3                                       |
|                    | Повышенная           | +0,70<br>-1,30           | -0,25               | -0,30  | +0,5                      | -0,5                                   | 0,5                                       |
|                    | Обычная              | +1,00<br>-2,00           | -0,30               | -0,40  | +0,6                      | -0,6                                   | 0,5                                       |

Примечание. Контроль размеров выступа и впадины проводится по калибрам валков.

5. Прокат изготавливают длиной от 2 до 6 м. По требованию потребителя прокат изготавливают длиной свыше 6 м.

6. Прокат изготавливают:

- мерной длины;
- кратной мерной длины;
- мерной длины с немерными отрезками длиной не менее 1,5 м массой не более 10% массы партии;
- кратной мерной длины с отрезками длиной не менее 1,5 м массой не более 10% массы партии;
- немерной длины.

7. Предельные отклонения по длине проката должны соответствовать указанным в табл.11.

Таблица 11

| Длина проката | Точность прокатки | Предельное отклонение<br>по длине проката, мм |
|---------------|-------------------|-----------------------------------------------|
| До 4 м включ. | Высокая           | +20                                           |
|               | Повышенная        | +30                                           |
|               | Обычная           | +40                                           |
| Св. 4 м       | Высокая           | +20                                           |

|            |     |
|------------|-----|
| Повышенная | +40 |
| Обычная    | +60 |

8. Прокат должен быть обрезан. Косина реза не должна превышать 5% ширины для проката шириной до 80 мм и 3% ширины для проката шириной свыше 80 мм.

9. Скручивание проката вокруг продольной оси не допускается.

10. Серповидность и неплоскостность полос на 1 м длины не должна превышать значений, указанных в табл.12.

Таблица 12

| мм              |                   |               |                 |
|-----------------|-------------------|---------------|-----------------|
| Толщина проката | Точность прокатки | Серповидность | Неплоскостность |
| До 7,5 включ.   | Высокая           | 1,0           | 1,5             |
|                 | Повышенная        | 1,5           | 4,0             |
|                 | Обычная           | 2,5           | 7,0             |
| Св. 7,5         | Высокая           | 1,0           | 1,0             |
|                 | Повышенная        | 1,5           | 2,0             |
|                 | Обычная           | 2,5           | 4,0             |

11. Общая неплоскостность не должна превышать произведения неплоскостности 1 м на длину проката в метрах.

12. Серповидность проката на участке длиной 2 м не должна превышать удвоенных значений серповидности, приведенных в табл.12.

13. Разность по толщине кромок проката в одном сечении не должна превышать значений, указанных в табл.13.

Таблица 13

| мм                   |                   |                                                |                      |        |
|----------------------|-------------------|------------------------------------------------|----------------------|--------|
| Ширина проката       | Точность прокатки | Разность по толщине кромок при толщине проката |                      |        |
|                      |                   | до 7,5 включ.                                  | св. 7,5 до 12 включ. | св. 12 |
| До 50 включ.         | Высокая           | 0,03                                           | 0,03                 | 0,05   |
|                      | Повышенная        | 0,05                                           | 0,05                 | 0,07   |
|                      | Обычная           | 0,06                                           | 0,06                 | 0,08   |
| Св. 50 до 100 включ. | Высокая           | 0,05                                           | 0,05                 | 0,08   |
|                      | Повышенная        | 0,07                                           | 0,07                 | 0,10   |
|                      | Обычная           | 0,08                                           | 0,08                 | 0,12   |
| Св. 100              | Высокая           | 0,07                                           | 0,08                 | 0,10   |
|                      | Повышенная        | 0,08                                           | 0,10                 | 0,12   |

|         |      |      |      |
|---------|------|------|------|
| Обычная | 0,10 | 0,12 | 0,14 |
|---------|------|------|------|

Контроль толщины кромок проката, приведенного на черт.2, 3, 4, в одном сечении проводится на прямоугольном участке  $B_1$ .

14. По согласованию изготовителя с потребителем для полосового рессорного проката, применяемого в железнодорожном транспорте, разность по толщине кромок в одном сечении не должна превышать допуска на толщину.

15. Разность толщины кромки и середины полосы в одном сечении не должна превышать значения, указанного в табл.14. При этом каждая горизонтальная поверхность может быть или выпуклой, или вогнутой.

Таблица 14

| мм                   |                   |                                           |
|----------------------|-------------------|-------------------------------------------|
| Толщина проката      | Точность прокатки | Разность толщины кромок и середины полосы |
| До 7,5 включ.        | Высокая           | 0,08                                      |
|                      | Повышенная        | 0,12                                      |
|                      | Обычная           | 0,20                                      |
| Св. 7,5 до 12 включ. | Высокая           | 0,12                                      |
|                      | Повышенная        | 0,20                                      |
|                      | Обычная           | 0,30                                      |
| Св. 12               | Высокая           | 0,15                                      |
|                      | Повышенная        | 0,25                                      |
|                      | Обычная           | 0,40                                      |

16. Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, обеспечиваются технологией изготовления.

Текст документа сверен по:  
официальное издание  
Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. -  
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003

## ГОСТ 7419-90 Прокат стальной горячекатаный для рессор. Сортамент

### Вид документа:

Постановление Госстандарта СССР от 14.12.1990 N 3140  
ГОСТ от 14.12.1990 N 7419-90

Принявший орган: Госстандарт СССР

Статус: Действующий

Тип документа: Нормативно-технический документ

Дата начала действия: 01.01.1992

**Опубликован:** официальное издание, Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. - М.: ИПК Издательство стандартов, 2003 год  
**Дата редакции:** 01.04.2003

## Ссылается на

На него ссылаются

 ГОСТ Р 51585-2000 Рессоры листовые автомобильных транспортных средств. Общие технические условия  
Постановление Госстандарта России от 10.04.2000 N 97-ст  
ГОСТ Р от 10.04.2000 N 51585-2000

 Изменение N 2 ГОСТ 1425-93 Рессоры листовые для подвижного состава железных дорог. Технические условия  
Протокол МГС от 28.05.1999 N 15  
Постановление Госстандарта России от 05.08.1999 N 234-ст  
ГОСТ от 05.08.1999 N 1425-93

 Изменение N 1 ГОСТ 1425-93 Рессоры листовые для подвижного состава железных дорог. Технические условия  
Протокол МГС от 12.04.1996 N 9  
Постановление Госстандарта России от 13.11.1996 N 618  
ГОСТ от 13.11.1996 N 1425-93

 ГОСТ 1425-93 Рессоры листовые для подвижного состава железных дорог. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)  
Постановление Госстандарта России от 02.06.1994 N 160  
ГОСТ от 02.06.1994 N 1425-93

 ГОСТ 1425-93 Рессоры листовые для подвижного состава железных дорог. Технические условия (старая редакция)  
Постановление Госстандарта России от 02.06.1994 N 160  
ГОСТ от 02.06.1994 N 1425-93

 ГОСТ 1425-93 Рессоры листовые для подвижного состава железных дорог. Технические условия (с Изменением N 1) (старая редакция)  
Постановление Госстандарта России от 02.06.1994 N 160  
ГОСТ от 02.06.1994 N 1425-93

 ГОСТ 14959-79 Прокат из рессорно-пружинной углеродистой и легированной стали. Технические условия (с Изменениями N 1-6)  
Постановление Госстандарта СССР от 29.03.1979 N 1149  
ГОСТ от 29.03.1979 N 14959-79

## Тематики

Металлургия (77)

Продукция из чугуна и стали (77.140)

Стальной листовой прокат и полуфабрикаты (77.140.50)