

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОВОЛОКА ПОЛИГРАФИЧЕСКАЯ

ГОСТ

7480—73

Технические условия

Polygraphic wire.
Specifications

Взамен

ГОСТ 7480—55

МКС 77.140.65
ОКП 12 2100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 сентября 1973 г. № 2199
дата введения установлена

01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на круглую стальную проволоку, предназначенную для
шивания полиграфической, беловой и картонажной продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Полиграфическая проволока изготавливается двух видов:
без покрытия;
оцинкованная — Ц.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным
в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Диаметр проволоки	Предельное отклонение для проволоки	
	без покрытия	оцинкованной
0,36		
0,40		
0,45		
0,50	—0,02	
0,56		
0,60		±0,02
0,70		
0,80	—0,03	
0,90		
1,00		
1,20	—0,04	±0,03

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1981 г., апреле 1984 г.,
декабре 1988 г. (ИУС 11—81, 8—84, 3—89).

1.3. Овальность проволоки по сечению (разность наибольшего и наименьшего диаметров одного сечения) не должна превышать:

для проволоки без покрытия — 0,02 мм;

для проволоки оцинкованной — поле допуска.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Приимеры условных обозначений

Проволока без покрытия диаметром 1,20 мм:

Проволока 1,20 ГОСТ 7480—73

Проволока оцинкованная диаметром 0,60 мм:

Проволока 0,60 — Ц ГОСТ 7480—73

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из низкоуглеродистой катанки по ОСТ 14—15—193—86, ГОСТ 1050—88 или другой НТД.

2.2. Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр проволоки	Временное сопротивление, МПа (kgs/mm^2)	Диаметр валиков, мм	Число перегибов, не менее
0,36			
0,40			
0,45			
0,50			
0,56			
0,60			
0,70			
0,80			
0,90			
1,00			
1,20			
	690—880 (70—90)	3,50	6
		5,00	
		7,50	10

Причание. По требованию потребителя проволока диаметром 0,50 и 0,60 мм изготавливается с временным сопротивлением 780—980 H/mm^2 ($80—100 \text{ kgs}/\text{mm}^2$) и числом перегибов не менее 12.

2.1, 2.2. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

2.3. Поверхность проволоки не должна иметь трещин, плен, закатов и ржавчины. Цинковое покрытие на проволоке должно быть сплошным, без пропусков и трещин, видимых без применения увеличительных приборов.

Допускается неоднородность поверхности оцинкованной проволоки по цвету, белые пятна и белый налет в виде приставшей окиси цинка, если покрытие выдерживает нормы, указанные в табл. 3.

Таблица 3

Диаметр проволоки, мм	Поверхностная плотность цинка, g/m^2 , не менее	Число погружений продолжительностью	
		60 с	30 с
0,36—0,50	20	—	1
0,56—0,60	30	1	—
0,70—0,90	35	1	—
1,00—1,20	50	1	—

Причание. Проволоку, используемую для работы на скоростных швейных аппаратах, изготавливают с поверхностью плотностью цинка не менее $15 \text{ g}/\text{m}^2$ с одним погружением продолжительностью 30 с в раствор сернокислой меди.

С. 3 ГОСТ 7480—73

Допускаются местные наплывы цинка, увеличивающие фактический диаметр проволоки на величину, не превышающую плюсовое предельное отклонение.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Сцепление цинкового покрытия со стальной основой должно быть прочным. Покрытие не должно растрескиваться и отслаиваться при спиральной навивке проволоки шестью плотными витками на цилиндрическую оправку диаметром, равным четырехкратному диаметру навиваемой проволоки.

Допускается поверхностное пылевидное шелушение цинкового покрытия на навитых образцах оцинкованной проволоки.

2.5. Поверхностная плотность цинка, число и продолжительность погружения проволоки в раствор сернокислой меди должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

2.4, 2.5. (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.6. Проволока изготавливается в мотках, состоящих из одного отрезка. Проволока должна быть намотана плотными неперепутанными рядами и свободно сматываться с мотков. При освобождении мотков от вязок проволока не должна свертываться в «восьмерку».

2.7. Масса проволоки в мотке должна соответствовать указанной в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Диаметр проволоки, мм	Масса проволоки в мотке, кг, не менее	
	нормальная	пониженная
От 0,36 до 0,56	3	—
» 0,60 » 0,80	5	3
» 0,90 » 1,20	10	8

П р и м е ч а н и е. Количество мотков проволоки пониженной массы в партии не должно превышать 15 % от общего количества мотков.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одного вида поверхности и одной марки стали и сопровождаться документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение проволоки;
результаты проведенных испытаний;
массу нетто партии;
номер партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3.2. Внешнему осмотру, замеру диаметра, а также проверке массы подвергается 10 % мотков проволоки в партии, но не менее пяти мотков.

3.3. Для проверки механических свойств, поверхностной плотности цинка, числа погружений и сцепления цинкового покрытия со стальной основой проволоки от партии отбирают 3 % мотков, но не менее двух мотков.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве мотков.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Внешний осмотр проволоки проводят визуально.

4.1а. Для определения механических свойств проволоки, поверхностной плотности цинка на проволоке, числа погружений, сцепления цинкового покрытия со стальной основой отбирают по одному образцу от каждого отобранных мотков.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).