НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

РЦСМ НТИ
инв. 1

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ИГОЛЬНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5468—88

Издание официальное

БЗ 7—95

40260

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 669.14.018.8—626:006.354 Группа В72

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ИГОЛЬНАЯ

Технические условия

Needle wire.
Specifications

ГОСТ 5468—88

ОКП 12 2100

Дата введения 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на стальную углеродистую проволоку круглого сечения для изготовления изделий, применяемых в текстильной, легкой промышленности и для технических игл.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Игольная проволока изготовляется:
по химическому составу четырех марок: И1, И2, И3, И4;
по точности изготовления четырех групп: 1, 2, 3, 4;
1, 2 — для язычковых и крючковых игл, язычков, бегунков;
1, 2, 3 — для специальных плоских игл;
2, 3 — для игл промышленных и бытовых швейных машин, пробивных и технических игл;
4 — игл для шитья вручную и других бытовых игольных изделий;
по механическим свойствам двух классов: А, Б;
по виду конечной обработки:
отожженная — О;
калиброванная — К.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Таблица 1

мм

Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности				Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности			
	1	2	3	4		1	2	3	4
0,25					0,41				
0,26					0,42				
0,27					0,43				
0,28					0,44	—0,005			
0,29					0,45				
0,30					0,46				
0,31					0,47				
0,32	—0,005	—0,01	—0,014	—0,025	0,48		—0,01	—0,014	—0,025
0,33					0,49				
0,34					0,50				
0,35									
0,36					0,52				
0,37					0,53				
0,38					0,55	—0,01			
0,39					0,56				
0,40					0,58				

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**
© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

Продолжение табл. 1

мм

Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности				Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности			
	1	2	3	4		1	2	3	4
0,60					1,50				
0,62					1,53				
0,63					1,55				
0,65					1,58				
0,66					1,60				
0,68					1,62				
0,70					1,64				
0,72					1,68				
0,74					1,70				
0,75					1,75				
0,76					1,80				
0,78					1,85				
0,80					1,90				
0,85					1,95	—0,01	—0,01	—0,014	—0,025
0,88					1,98				
0,90					2,00				
0,93					2,02				
0,95					2,04				
0,98					2,06				
1,00	—0,01	—0,01	—0,014	—0,025	2,10				
1,03					2,16				
1,04					2,20				
1,05					2,24				
1,08					2,30				
1,10					2,40				
1,13					2,42				
1,15					2,50				
1,18					2,54				
1,20					2,60				
1,23					2,80				
1,25					3,00				
1,28									
1,30					3,20				
1,32					3,30				
1,35					3,50				
1,38					3,80	—0,01	—0,014	—0,018	—0,03
1,40					4,00				
1,43					4,20				
1,45					4,50				
1,48					4,80				
					5,00				

Примечания:

1. По требованию потребителя проволоку изготовляют промежуточных диаметров для специальных плоских игл с предельными отклонениями, установленными для ближайшего большего диаметра.

2. По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовлять проволоку 4-й группы точности с предельными отклонениями не более минус 0,02 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Овальность проволоки не должна превышать половины предельных отклонений по диаметру.

Примеры условных обозначений

Проволока диаметром 0,80 мм, марки И2, класса А, группы 2, отожженная:

Проволока 0,8 И2А— 2— 0 ГОСТ 5468—88

То же, диаметром 2,20 мм, марки И1, класса Б, группы 3, калиброванная:

Проволока 2,2 И1Б— 3— К ГОСТ 5468—88

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Проволока должна изготовляться из стали с химическим составом по ГОСТ 1435—90 и другой НТД в соответствии с табл. 2. Колебание содержания углерода в мотке проволоки не должно превышать 0,05 %.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

Марка проволоки	Марка стали
И1	У7А
И2	У8А
И3	У10А
И4	У9А

2.3. Поверхность проволоки должна быть светлой, гладкой, без трещин, закатов, плен, раковин, вмятин и ржавчины.

2.4. Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Марка проволоки	Диаметр проволоки, мм	Отожженная			Калиброванная		
		Временное сопротивление разрыву, Н/мм² (кгс/мм²), для классов, не более		Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее	Временное сопротивление разрыву, Н/мм² (кгс/мм²), для классов, не более		Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее
		А	Б		А	Б	
И1	От 0,25 до 0,60 включ.	640 (65)	690 (77)	10	790 (81)	810 (83)	2,5
	От 0,60 до 1,08 включ.						2,5
	Св. 1,08				750(76)	760(78)	4,0
И2	От 0,25 до 0,60 включ.				810 (83)	830 (85)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.						2,5
	Св. 1,08				770(79)	790(81)	4,0
И3	От 0,25 до 0,60 включ.	690 (70)	760 (77)		820 (84)	880 (90)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.						2,5
	Св. 1,08				800(82)	840(86)	3,0
И4	От 0,25 до 0,60 включ.				840 (86)	880 (90)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.						2,5
	Св. 1,08				800(82)	840(86)	3,0

Примечания:

1. Нормы по относительному удлинению калиброванной проволоки вводятся в действие с 01.01.91.

2. Для проволоки диаметром 0,8 мм и менее испытание на относительное удлинение допускается заменять испытанием на разрыв с узлом. При этом разрывное усилие проволоки должно быть не менее 50 % разрывного усилия при разрыве без узла.