НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Группа В22

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

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ДЛЯ НОЖЕЙ ЗЕМЛЕРОЙНЫХ МАШИН

Общие технические условия

ГОСТ 17152—89

Steel hot-rolled shapes for cutting blades of earth-moving machines.
General specifications

ОКП 09 3100

Дата введения 01.01.91

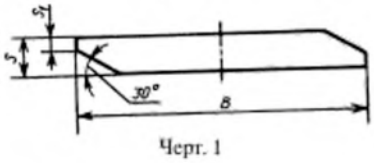
Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные профили, предназначенные для ножей землеройных машин: бульдозеров, скреперов, грейдеров и автогрейдеров, а также для ножей бульдозерного и грейдерного оборудования экскаваторов, катков и других землеройных машин.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

1.1. Форма поперечного сечения должна соответствовать черт. 1—3.

1.2. Размеры, предельные отклонения по размерам, площадь поперечного сечения и масса 1 м профиля должны соответствовать табл. 1—3.

Профиль № 1

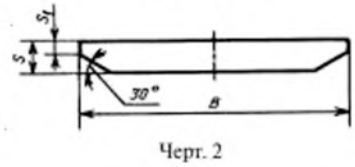


Черт. 1

Таблица 1

Обозначение профиля	Предельные отклонения, мм			Площадь поперечного сечения, см²	Масса 1 м профиля, кг
	по ширине B	по толщине S	по толщине режущей кромки S_1		
150-16-6	+1,6 −3,5	+0,5 −1,0	+1,0 −2,0	22,29	17,50
180-16-6	+1,5 −3,6	+0,2 −0,5		27,07	21,25
250-18-6	+1,7 −4,0	+0,2 −0,6		42,51	33,37

Профиль № 2



Черт. 2

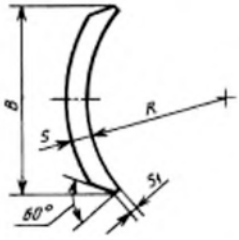
Таблица 2

Обозначение профиля	Предельные отклонения, мм			Площадь поперечного сечения, см²	Масса 1 м профиля, кг
	по ширине B	по толщине S	по толщине режущей кромки S_1		
150-12-4	+1,6 −3,5	+0,5 −1,0	+1,0 −2,0	16,94	13,30
180-16-6				27,07	21,25

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Профиль № 3

Таблица 3



Черт. 3

Обозначение профиля	Предельное отклонение, мм					R, мм	Площадь поперечного сечения, см²	Масса 1 м профиля, кг
	по ширине B		по толщине S		по толщине режущей кромки S_1			
	Повышенная точность	Обычная точность	Повышенная точность	Обычная точность				
155·12·3				+0,8 −0,5	+2,5 −0,5	350	16,25	12,76
180·12·6	+3,0 −1,5	+2,0 −4,0	±0,6	±0,8	+1,0 −2,0	440	21,88	17,17
180·18·6							30,26	23,75

1.3. По точности прокатки профиль № 3 изготовляют:

повышенной точности — Б;

обычной точности — В.

1.4. Радиусы закругления углов, не обозначенные на черт. 1—3, не должны превышать 5,0 мм.

1.5. Кривизна 1 м профиля не должна превышать:

5 мм — по ребру;

10 мм — по плоскости, а для профилей № 3 155·12·3 и 180·12·6 — 6 мм.

1.6. Профили изготовляют:

мерной длины;

кратной мерной длины.

1.7. Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать 50 мм.

1.8. Контроль ширины и толщины профиля проводят на расстоянии не менее 500 мм от конца профиля. Остальные размеры контролируют при расточке валков.

Примеры условных обозначений:

Профиль № 1 шириной 180 мм, толщиной 16 мм и толщиной режущей кромки 6 мм по ГОСТ 380, из стали марки Ст5пс:

Профиль № 1 180·16·6-Ст5пс ГОСТ 17152

Профиль № 3 шириной 155 мм, толщиной 12 мм и толщиной режущей кромки 3 мм, повышенной точности прокатки (Б) по ГОСТ 380, из стали марки Ст5сп:

Профиль № 3 155·12·3-Б-Ст5сп ГОСТ 17152

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Характеристики

2.1.1. Профили для ножей землеройных машин изготовляют из стали марок:

65; 70; 75; 80; 85; 60Г; 65Г; 70Г; Ст5пс — профиль № 1;

65Г — профиль № 2;

Ст5сп; 65Г; 70Г2 — профиль № 3.

2.1.2. Химический состав стали марок Ст5пс, Ст5сп должен соответствовать ГОСТ 380, стали марки 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 70Г, 65Г ГОСТ 14959, 70Г2 — нормам, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Массовая доля элементов, %							
Углерод	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор	Хром	Никель	Медь
			не более				
0,65—0,75	1,40—1,80	0,17—0,37	0,045	0,045	0,30	0,30	0,30