

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

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ДЛЯ РЕССОР

Сортамент

Steel hot-rolled products for springs. Dimensions

ГОСТ
7419—90

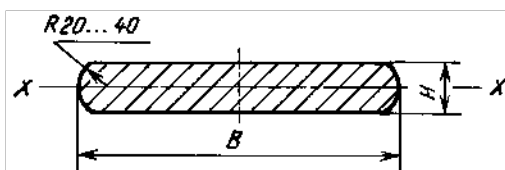
ОКП 09 5700, 09 3200, 09 3100

Дата введения **01.01.92**

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

Т а б л и ц а 1

B	H	Справочные величины для оси X—X		Масса 1 м профиля, кг
		I_x , см ⁴	W_x , см ³	
мм				
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
45	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
	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	

С. 2 ГОСТ 7419—90

Продолжение табл. 1

В	Н	Справочные величины для оси X—X		Масса 1 м профиля, кг
		мм	$I_x, \text{см}^4$	
50	5,0	0,05	0,22	1,96
	6,0	0,09	0,30	2,35
	7,0	0,14	0,41	2,74
	8,0	0,22	0,53	3,13
55	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
	9,5	0,39	0,82	4,09
60	8,0	0,25	0,64	3,76
	9,0	0,36	0,81	4,23
63	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
	11,0	0,72	1,30	5,59
70	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
	8,0	0,30	0,74	4,39
	9,0	0,42	0,94	4,93
	10,0	0,58	1,16	5,18
75	5,5	0,11	0,40	3,24
	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
	10,0	0,62	1,24	5,87
	11,0	0,82	1,49	6,45
76	6,5	0,17	0,52	3,87
	9,5	0,54	1,14	5,65
80	10,0	0,66	1,33	6,26
	12,0	1,14	1,91	7,53
90	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

Продолжение табл. 1

В	Н	Справочные величины для оси X—X		Масса 1 м профиля, кг
		мм	I_x , см ⁴	
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
150	12,0	2,15	3,58	14,10
	14,0	3,41	4,83	16,44

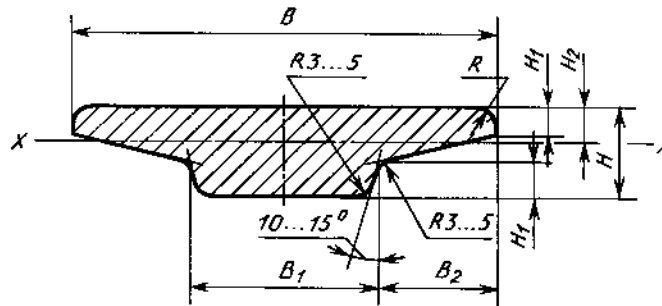
Примечания:

1. По требованию потребителя 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 25×152 и 35×152 мм.

Таблица 2

мм					
Ширина В	Точность прокатки	Предельное отклонение			
		по ширине В	по толщине Н		
			до 7,5 включ.	св. 7,5 до 12 включ.	св. 12
До 50 включ.	Высокая	$\pm 0,20$	$\pm 0,10$	$\pm 0,13$	—
	Повышенная	$\pm 0,30$	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$	—
	Обычная	$\pm 0,50$	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	—
Св. 50 до 100 включ.	Высокая	$\pm 0,30$	$\pm 0,10$	+ 0,10 — 0,18	+ 0,10 — 0,20
	Повышенная	$\pm 0,40$	+ 0,10 — 0,14	+ 0,10 — 0,22	+ 0,15 — 0,25
	Обычная	$\pm 0,70$	+ 0,10 — 0,20	+ 0,15 — 0,26	+ 0,20 — 0,30
Св. 100	Высокая	$\pm 0,40$	—	+ 0,10 — 0,20	+ 0,15 — 0,25
	Повышенная	$\pm 0,60$	—	+ 0,15 — 0,25	+ 0,20 — 0,30
	Обычная	$\pm 1,0$	—	+ 0,20 — 0,30	+ 0,25 — 0,35

Прокат трапециевидно-ступенчатый



Черт. 2

Т а б л и ц а 3

B	B ₁	B ₂	H	H ₁	H ₂	R	Справочные величины		
							для оси X—X		Масса 1 м профиля, кг
мм							I _x , см ⁴	W _x , 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
55	36	9,5	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
			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
			9,0	3,0	4,05	3,0	0,264	0,652	3,19
65	42	11,5	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
75	49	13,0	7,0	2,3	3,14	2,3	0,170	0,541	3,39
			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
90	58	16,0	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
			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
100	65	17,5	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
120	78	21,0	16,0	5,3	7,17	5,3	3,222	4,493	12,35
			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