



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОСТ
8851-75

ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРОК 11кп и 11ЮА

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8851-75

Издание официальное

БЗ 3-98

33.

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ЛЕНТА ИЗ СТАЛИ МАРОК 11кп и 11ЮА**

Технические условия

**ГОСТ
8851—75**Strip of steel grades 11кп and 11ЮА.
Specifications

ОКП 12 3100

Дата введения 01.01.78

Настоящий стандарт распространяется на холоднокатаную ленту в рулонах и отрезках из углеродистой стали марок 11кп и 11ЮА, предназначенную для изготовления деталей методом глубокой вытяжки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Ленту изготавливают толщиной от 1,37 до 2,2 мм; шириной от 53 до 181 мм; длиной: в рулоне — не менее 20 м; в отрезках 900—1300 мм.

Предельные отклонения размеров не должны превышать:

по толщине: минус 0,07 мм — при толщине 1,37 мм;

минус 0,13 мм — при толщине св. 1,37 до 2,2 мм;

по ширине: минус 1,0 мм.

Лента в отрезках изготавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Лента должна изготавливаться с обрезными кромками.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Серповидность ленты не должна превышать 2,0 мм на 1 м длины.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Рулон должен состоять из одного отрезка ленты. Допускается до 10 % рулонов, состоящих из двух или трех отрезков длиной не менее 10 м.

1.5. Концы лент должны быть обрезаны под прямым углом. Допускается косина реза не более 5 мм.

Пример условного обозначения ленты из стали марки 11кп шириной 160 мм:

Лента 11кп — 160 ГОСТ 8851—75

1.4, 1.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ленту должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке из стали марки 11кп с химическим составом по ГОСТ 1050 и марки 11ЮА с химическим составом по ГОСТ 803.

2.2. Лента в отрезках изготавливается в отожженном состоянии, лента в рулонах — в дрессированном состоянии. Отжиг производится в защищающей от окисления среде или окислительной среде с последующим травлением ленты.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

2.3. Механические свойства ленты должны соответствовать нормам, указанным в таблице.

Марка стали	Временное сопротивление σ_b , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение после разрыва при $l_0 = 4b_0$, %, не менее
11кп	260—360 (27—37)	27
11ЮА	290—410 (30—42)	28

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.4. Кромки лент не должны иметь трещины, рванин и расслоений. Не допускаются заусенцы величиной более предельного отклонения по толщине.

2.5. Поверхность ленты должна соответствовать третьей группе по ГОСТ 503, класс шероховатости Ra 1,25—2,0 мкм. По согласованию изготовителя с потребителем допускаются цвета побелости.

2.6. (Исключен, Изм. № 3).

2.7. Загрязненность стали марки 11ЮА неметаллическими включениями не должна превышать:

по оксидам строчечным (ОС) — балла 3;

по сульфидам (С) — балла 3.

Допускается на одном образце загрязненность сульфидами не более балла 4.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки, одного вида изготовления (рулоны или отрезки), одного отжига и сопровождаться документом о качестве, оформленном в соответствии с ГОСТ 7566.

Масса партии должна быть не менее 2 т.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Проверке внешнего вида, шероховатости поверхности и размеров должен быть подвергнут каждый рулон или отрезок ленты, а при автоматическом контроле в потоке — два рулона ленты от партии.

От партии ленты должно быть отобрано:

для проверки временного сопротивления и относительного удлинения после разрыва — два рулона (от верхнего и нижнего ряда — после отжига ленты) или шесть отрезков ленты (от нижнего, среднего и верхнего ряда — после отжига ленты) — у изготовителя; два любых рулона или два отрезка ленты от каждой тонны партии — у потребителя;

для проверки неметаллических включений — два рулона (от верхнего и нижнего ряда после отжига ленты) или три отрезка ленты (от верхнего, среднего и нижнего ряда — после отжига ленты) — у изготовителя; два любых рулона от партии или один отрезок ленты от каждой тонны ленты — у потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

3.3. Для вырубki и свертки колпачков по всей ширине ленты отбирают по два отрезка длиной 2 м от двух рулонов каждой партии или два отрезка ленты от тонны. Вырубку производят по всей ширине ленты. Свертку колпачков производят инструментом, изготовленным предприятием-изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, взятых от других лент той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Измерение толщины ленты производят автоматически в потоке или на втором-третьем витках рулона и на всех отрезках ленты микрометром с погрешностью не более 0,01 мм на расстоянии не менее 50 мм от торца и не менее 10 мм от боковой кромки. Замеры производят в трех точках по длине и в двух точках по ширине. Измерение ширины ленты производят ступенчатой скобой с