

СТАЛЬ ТРЕХСЛОЙНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ЛИСТОВАЯ  
И ШИРОКОПОЛОСНАЯ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

## Технические условия

ГОСТ  
6765—75Hot-rolled three-layer steel and wide steel strip (universal).  
SpecificationsМКС 77.140.50  
ОКП 09 7700

Дата введения 01.07.76

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную трехслойную листовую и широкополосную (универсальную) сталь, предназначенную для изготовления отвалов плугов луцильников, предплужников и других изделий сельскохозяйственного машиностроения.

## 1. СОРТАМЕНТ

1.1. Трехслойная сталь изготавливается в листах и полосах толщиной 7; 8; 9 и 10 мм.

Предельные отклонения по толщине листов — по ГОСТ 19903, по толщине полос  $\begin{matrix} +0,2 \\ -0,6 \end{matrix}$  мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.2. Толщина каждого из наружных (твердых) слоев должна быть не менее 25 % фактической толщины листа или полосы, толщина среднего (мягкого) слоя — не менее 30 %.

Разница в толщинах наружных слоев должна быть менее 15 % толщины листа или полосы.

1.3. Листы изготавливают с обрезными продольными кромками, полосы — с необрезными продольными кромками. Толщина слоев на кромках необрезной полосы на расстоянии до 20 мм от края может не соответствовать требованиям п. 1.2.

1.4. Трехслойная сталь изготавливается:

в листах длиной и шириной по ГОСТ 19903;

в полосах длиной 1500—3100 мм и шириной по ГОСТ 82. Допускается изготовление листов и полос мерной и кратной мерной длины и ширины.

По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление до 5 % листов и полос длиной менее указанной в заказе, но обеспечивающей изготовление изделия.

1.3, 1.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.5. Предельные отклонения по длине и ширине листов — по ГОСТ 19903, полос — по ГОСТ 82.

1.6. Серповидность и косина реза листовой стали не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

Серповидность полосовой стали не должна превышать 10 мм на 1 м длины, а косина реза — выводить полосы за номинальные размеры по длине.

1.7. Неплоскостность листа и полосы не должна превышать 10 мм на 1 м длины.

Примеры условных обозначений:

Трехслойная листовая сталь толщиной 8 мм, шириной 1465 мм и длиной 5505 мм с наружным (твердым) слоем из стали марки 60 по ГОСТ 1050 и средним (мягким) слоем из стали марки БСт2кп по ГОСТ 380:

$$\text{Лист } \frac{8 \cdot 1465 \cdot 5505 \text{ ГОСТ } 6765-75}{60 + \text{БСт2кп} + 60}$$

То же, для трехслойной широкополосной (универсальной) стали толщиной 7 мм, шириной 380 мм и длиной 1525 мм с наружным (твердым) слоем из стали марки 65 по ГОСТ 14959 и средним (мягким) слоем из стали марки БСт2кп по ГОСТ 380:

$$\text{Полоса} \frac{7 \cdot 380 \cdot 1525 \text{ ГОСТ } 6765-75}{65 + \text{БСт}2\text{кп} + 65}$$

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Средний (мягкий) слой трехслойной стали изготавливается из стали марок: БСт2кп, БСт2пс, БСт2сп по ГОСТ 380 или из стали марок: 10, 10пс, 10кп, 15пс, 15кп, 15 по ГОСТ 1050.

Наружные (твердые) слои изготавливаются из стали марки 60 по ГОСТ 1050 и марки 65 по ГОСТ 14959.

2.2. Твердость горячекатаных листов и полос должна быть не более 269 НВ, а определяемая на закаленных образцах — не менее 56 НRC.

2.3. На поверхности листов и полос не должно быть трещин, плен, раскатанных пузырей, пузырей-вздутий, рябизны, вкатанной окалины и раскатанных загрязнений.

Допускается тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, незначительная рябизна, грубая шероховатость, отдельные мелкие забоины, мелкие риски, не выводящие толщину листов и полос за пределы допуска.

2.1—2.3. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. Поверхностные дефекты должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой абразивным кругом, не выводящей размеры листов и полос за предельные отклонения.

2.5. На кромках листов, полос и на образцах после закалки в воде расслоения не допускаются.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и полосы предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из листов и полос одной толщины, одной плавки твердого слоя, оформленных одним документом о качестве.

Допускается предъявлять к приемке сборные партии, состоящие из листов и полос разных плавок твердого слоя.

3.2. Для проверки качества стали от партии листов и полос отбирают:

для контроля качества поверхности и размеров — не менее 5 % листов и полос;

для проверки твердости, толщины слоев и наличия расслоений — по два листа или полосы от партии.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей повторные испытания проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический анализ стали проводят по ГОСТ 22536.1, ГОСТ 22536.2, ГОСТ 22536.3, ГОСТ 22536.4, ГОСТ 22536.5, ГОСТ 22536.6.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.2. При химическом анализе листов и полос стружку для анализа отбирают от твердого и мягкого слоев методом послышной строжки слоев проката.

Металл переходной зоны твердого и мягкого слоев толщиной 0,5 мм химическому анализу не подвергают.

4.3. Качество поверхности листов и полос проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

4.4. Для проверки твердости, толщины слоев и наличия расслоений отбирают по два образца от каждого контрольного листа и полосы.

Образцы вырезают длиной 100—150 мм через всю ширину полосы и размером 100 · 150 · 400 мм из любой части листа по ширине.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**