

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

ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ

ГОСТ
6009—74

Технические условия

Hot-rolled steel strip. Specifications

Взамен
ГОСТ 6009—57

ОКП 09 3500

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 января 1974 г. № 143 дата введения установлена

01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на стальную ленту шириной от 20 до 220 мм, толщиной от 1,2 до 5,0 мм, получаемую горячей прокаткой или продольной резкой горячекатаной листовой рулонной стали.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Ширина, толщина и масса 1 м ленты должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Ши- рина, мм	Масса 1 м ленты, кг, при толщине, мм												
	1,2	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
20	0,188	0,220	0,236	0,251	0,283	0,314	0,345	0,393	0,471	0,550	—	—	—
22	0,207	0,242	0,259	0,276	0,311	0,345	0,380	0,432	0,518	0,604	—	—	—
25	0,236	0,275	0,294	0,314	0,353	0,393	0,432	0,491	0,589	0,687	—	—	—
28	0,264	0,308	0,327	0,352	0,396	0,440	0,484	0,550	0,659	0,769	—	—	—
30	—	0,330	0,353	0,377	0,424	0,471	0,518	0,589	0,707	0,824	—	—	—
32	—	0,352	0,377	0,402	0,452	0,502	0,553	0,628	0,754	0,879	—	—	—
36	—	0,396	0,424	0,452	0,509	0,565	0,622	0,707	0,848	0,989	—	—	—
40	—	0,440	0,471	0,502	0,565	0,628	0,691	0,785	0,942	1,099	—	—	—
45	—	0,495	0,530	0,565	0,636	0,707	0,777	0,883	1,060	1,236	—	—	—
50	—	0,550	0,589	0,628	0,707	0,785	0,864	0,981	1,178	1,374	—	—	—
60	—	—	—	—	—	0,942	1,036	1,178	1,413	1,649	—	—	—
63	—	—	—	—	—	0,989	1,088	1,236	1,484	1,731	—	—	—
65	—	—	—	—	—	1,021	1,123	1,276	1,531	1,786	—	—	—
70	—	—	—	—	—	1,072	1,209	1,374	1,649	1,923	—	—	—
75	—	—	—	—	—	1,178	1,295	1,472	1,766	2,061	—	—	—
80	—	—	—	—	—	1,256	1,382	1,570	1,884	2,198	—	—	—
85	—	—	—	—	—	1,334	1,468	1,668	2,002	2,335	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	—	1,766	2,120	2,473	—	—	—

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание с Изменением № 1, утвержденным в мае 1985 г. (ИУС 8—85).

Продолжение табл. 1

Ширина, мм	Масса 1 м ленты, кг, при толщине, мм												
	1,2	1,4	1,5	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
100	—	—	—	—	—	—	—	1,963	2,355	2,748	—	—	—
110	—	—	—	—	—	—	—	2,159	2,591	3,022	—	—	—
120	—	—	—	—	—	—	—	2,355	2,826	3,297	—	—	—
130	—	—	—	—	—	—	—	2,551	3,062	3,572	—	—	—
150	—	—	—	—	—	—	—	2,944	3,533	4,121	—	—	—
160	—	—	—	—	—	—	—	3,136	3,768	4,396	—	—	—
170	—	—	—	—	—	—	—	3,332	4,004	4,671	—	—	—
175	—	—	—	—	—	—	—	3,434	4,121	4,808	—	—	—
190	—	—	—	—	—	—	—	3,724	4,475	5,220	—	—	—
200	—	—	—	—	—	—	—	3,920	4,710	5,495	6,280	7,065	7,850
215	—	—	—	—	—	—	—	—	5,063	5,907	6,751	7,595	8,439
220	—	—	—	—	—	—	—	—	5,181	6,045	6,908	7,772	8,635

Примечание. Площадь поперечного сечения ленты вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

1.2. Предельные отклонения по толщине ленты должны соответствовать:
для ленты с катаной кромкой — табл. 2;

Таблица 2

мм	
Ширина ленты	Предельное отклонение по толщине
От 20 до 100	+0,15
	—0,20
Св. 100 » 150	+0,20
	—0,25
» 160 » 220	+0,25
	—0,30

для разрезной ленты — табл. 3.

Таблица 3

Толщина ленты	мм			
	Предельное отклонение по толщине при ширине исходной ленты			
	Св. 200 до 500	Св. 500 до 750	Св. 750 до 1100	Св. 1100 до 1500
1,2	±0,11	±0,12	±0,18	—
Св. 1,2 до 1,4	±0,12	±0,13	±0,16	±0,16
» 1,4 » 1,8	±0,14	±0,15	±0,16	±0,17
» 1,8 » 2,0	+0,14	+0,15	+0,15	+0,16
	—0,15	—0,16	—0,18	—0,20
» 2,0 » 2,2	+0,14	+0,15	+0,15	+0,17
	—0,16	—0,17	—0,19	—0,21
» 2,2 » 2,5	+0,14	+0,15	+0,16	+0,17
	—0,18	—0,19	—0,20	—0,23
» 2,5 » 3,0	+0,15	+0,16	+0,17	+0,18
	—0,19	—0,20	—0,22	—0,24
» 3,0 » 3,5	+0,16	+0,17	+0,18	+0,22
	—0,20	—0,23	—0,25	—0,28
» 3,5 » 3,8	+0,18	+0,20	+0,20	+0,25
	—0,24	—0,26	—0,30	—0,33
» 3,8 » 5,0	+0,20	+0,20	+0,20	+0,28
	—0,30	—0,36	—0,40	—0,40