



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ**

**СОРТАМЕНТ**

**ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78

Издание официальное

МОСКВА — 1979

## **РАЗРАБОТАНЫ**

**Министерством черной металлургии СССР**

**Министерством автомобильной промышленности СССР**

## **ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Н. М. Воронцов**, канд. техн. наук; **Н. Ф. Грицук**, канд. техн. наук;  
**Ю. Е. Кулак**, канд. техн. наук; **И. С. Гринь**, канд. техн. наук; **А. А. Мурлыкин**, канд. экон. наук; **В. Н. Ильюшко**; **В. П. Приходько**; **Р. П. Шубин**, канд. техн. наук; **В. В. Рунов**, канд. техн. наук; **В. М. Жаров**, канд. техн. наук;  
**Н. И. Мулюкина**

## **ВНЕСЕНЫ Министерством черной металлургии СССР**

Член Коллегии **В. В. Лемпицкий**

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097

**СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ**  
**Сталь рессорная желобчатая.**  
**Сортамент**

**ГОСТ**  
**7419.8—78**

Hot-rolled spring steel. Spring trapezoidal steel. Range

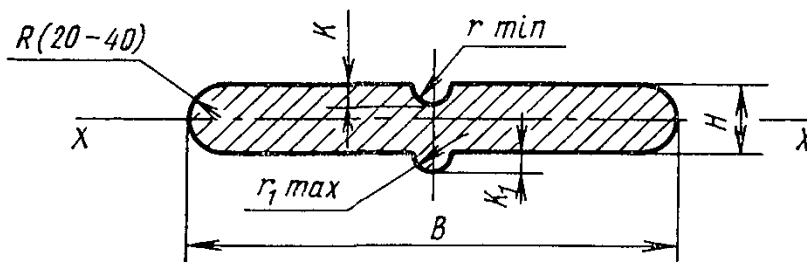
Взамен  
**ГОСТ 7419—55**  
 в части рессорной  
 желобчатой стали

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097 срок действия установлен

с 01.01.1980 г.  
 до 01.01.1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Форма поперечного сечения, размеры, линейная плотность, справочные величины момента инерции и момента сопротивления должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



2. Предельные отклонения по толщине и ширине должны соответствовать указанным в табл. 2.

3. Значение параметров  $r_{min}$ ,  $K$ ,  $r_{max}$ ,  $K_1$  для всех профилирующих размеров должно быть соответственно равно: 5; 4,5; 3,75 и 3,75 мм.

Примечание. Для полосы размером 76×7 мм параметры  $r_{min}$ ,  $K$ ,  $r_{max}$ ,  $K_1$  должны быть соответственно равны 4; 3,5; 2,75 и 3,75 мм.

4. Предельные отклонения по размеру выступа и впадины должны соответствовать указанным в табл. 3 и контролироваться при расточке валков.

Таблица 1

| Ширина <i>B</i> ,<br>мм | Линейная плотность, кг/м |      |      |       |       |       | Справочные величины для оси X-X        |        |        |
|-------------------------|--------------------------|------|------|-------|-------|-------|--|--------|--------|
|                         |                          |      |      |       |       |       | <i>I<sub>x</sub></i> , см <sup>4</sup> |        |        |
|                         | Толщина <i>H</i> , мм    |      |      |       |       |       |  |        |        |
|                         | 7                        | 10   | 11   | 12    | 13    | 16    | 7                                      | 10     | 11     |
| 63                      | —                        | 4,82 | —    | —     | 6,26  | —     | —                                      | 0,5686 | —      |
| 76                      | 4,09                     | 5,84 | 6,42 | —     | 7,59  | —     | 0,2303                                 | 0,6787 | 0,8870 |
| 89                      | —                        | 6,86 | —    | —     | 8,91  | —     | —                                      | 0,7883 | —      |
| 100                     | —                        | —    | —    | —     | 10,04 | —     | —                                      | —      | —      |
| 110                     | —                        | —    | —    | —     | 11,06 | —     | —                                      | —      | —      |
| 120                     | —                        | —    | —    | 11,15 | 12,08 | 14,84 | —                                      | —      | —      |

Продолжение табл. 1

| Ширина <i>B</i> ,<br>мм | Справочные величины для оси X-X        |        |        |  |        |        |        |        |        |
|-------------------------|--|--------|--------|--|--------|--------|--------|--------|--------|
|                         | <i>I<sub>x</sub></i> , см <sup>4</sup> |        |        | <i>W<sub>x</sub></i> , см <sup>3</sup> |        |        |        |        |        |
|                         | Толщина <i>H</i> , мм                  |        |        |  |        |        |        |        |        |
|                         | 12                                     | 13     | 16     | 7                                      | 10     | 11     | 12     | 13     | 16     |
| 63                      | —                                      | 1,1848 | —      | —                                      | 1,2361 | —      | —      | 1,9423 | —      |
| 76                      | —                                      | 1,4253 | —      | 0,6976                                 | 1,4440 | 1,7058 | —      | 2,2989 | —      |
| 89                      | —                                      | 1,6651 | —      | —                                      | 1,6772 | —      | —      | 2,6956 | —      |
| 100                     | —                                      | 1,8676 | —      | —                                      | —      | —      | —      | 3,0122 | —      |
| 110                     | —                                      | 2,0515 | —      | —                                      | —      | —      | —      | 3,2563 | —      |
| 120                     | 1,7724                                 | 2,2352 | 4,0919 | —                                      | —      | —      | 3,0559 | 3,5479 | 5,2460 |

мм

Таблица 2

| Ширина <i>B</i> | Предельные отклонения |              |              |                                 |        |              |              |        |       |
|-----------------|-----------------------|--------------|--------------|---------------------------------|--------|--------------|--------------|--------|-------|
|                 | по ширине <i>B</i>    |              |              | по толщине <i>H</i> при толщине |        |              |              |        |       |
|                 |                       |              |              | до 10 включ.                    |        |              | св. 10       |        |       |
|                 | Точность прокатки     |              |              |                                 |        |              |              |        |       |
| Обыч-<br>ная    | Высо-<br>кая          | Высшая       | Обыч-<br>ная | Высо-<br>кая                    | Высшая | Обыч-<br>ная | Высо-<br>кая | Высшая |       |
| До 100          | +0,6<br>-1,4          | +0,3<br>-0,7 | +0,2<br>-0,3 | +0,2                            | +0,15  | +0,1         | +0,3         | +0,25  | +0,15 |
| Св. 100         | +1,0<br>-2,0          | +0,7<br>-1,3 | +0,3<br>-0,6 | -0,3                            | -0,25  | -0,2         | -0,4         | -0,3   | -0,2  |

Примечание. Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, обеспечиваются технологией изготовления.

мм

Таблица 3

| Нормируемый показатель | Предельные отклонения |         |        |
|------------------------|-----------------------|---------|--------|
|                        | Точность прокатки     |         |        |
|                        | Обычная               | Высокая | Высшая |
| Выступ                 | -0,6                  | -0,5    | -0,4   |
| Впадина                | +0,6                  | +0,5    | +0,4   |

5. Допускается смещение центра дуги впадины и центра дуги выступа относительно оси симметрии на величину не более 0,5 мм.

6. Изготовление полос высокой и повышенной точности прокатки допускается по соглашению изготовителя с потребителем.

Пример условного обозначения рессорной желобчатой стали размером 100×13 мм, высокой точности прокатки.

*Рессорная желобчатая 100×13—В ГОСТ 7419.8—78*

7. Общие требования — по ГОСТ 7419.0—78.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

|                |   |    |
|----------------|---|----|
| ГОСТ 7419.0—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Общие требования . . . . .  | 3  |
| ГОСТ 7419.1—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная. Сортамент . . . . .                                  | 6  |
| ГОСТ 7419.2—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная полосовая с закругленными краями. Сортамент . . . . . | 7  |
| ГОСТ 7419.3—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная прямоугольная. Сортамент . . . . .                    | 9  |
| ГОСТ 7419.4—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная полосовая. Сортамент . . . . .                        | 11 |
| ГОСТ 7419.5—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидно-ступенчатая. Сортамент . . . . .        | 19 |
| ГОСТ 7419.6—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная Т-образная. Сортамент . . . . .                       | 23 |
| ГОСТ 7419.7—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидная. Сортамент . . . . .                   | 26 |
| ГОСТ 7419.8—78 | Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная желобчатая. Сортамент . . . . .                       | 29 |

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*  
Корректор *С. С. Шишков*

Сдано в наб. 11.12.78 Подп. в печ. 15.03.79 2,0 п. л. 1,51 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3  
Тип «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 26