

Изменение № 6 ГОСТ 4748—70 Полосы и ленты из кремнисто-марганцевой бронзы. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.88 № 3227

Дата введения 01.05.89

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблицу 1 дополнить примечанием: «Примечание. Полосы толщиной 1,0, 1,2 и 1,8 мм изготавливают повышенной точности с предельными отклонениями соответственно: минус 0,07 мм; минус 0,07 мм и минус 0,10 мм».

Пункт 1.2. Таблица 2. Исключить нормы предельных отклонений по ширине: для полос шириной от 40 до 100 включ. при толщине свыше 3,0 до 5,0 включ. и св. 5,0 до 10,0 включ.

Пункт 1.6. Таблица 4. Примечание 1 изложить в новой редакции: «1. Ленты толщиной до 0,45 мм включительно изготавливают шириной от 10 до 300 мм, толщиной свыше 0,45 мм — шириной от 30 до 300 мм»;

примечание 2. Заменить слова: «По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготовление ленты» на «По требованию потребителя изготавливают ленту».

Пункт 2.2. Заменить слова: «поставляются» на «изготавливают» (4 раза).

Пункт 2.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «На поверхности полос и лент допускаются отдельные дефекты: наколы, царапины и шероховатость, не выводящие полосы и ленты при контрольной зачистке за предельные отклонения по толщине, а также незначительные местные потемнения, покраснения, цвета побежалости и следы невыгоревшей смазки»;

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4748—70)

дополнить абзацем: «Допускается качество поверхности полос и лент устанавливать по образцам, согласованным с потребителем и Госприемкой».

Пункт За.1. Последний абзац исключить.

Пункт За.2. Первый абзац дополнить словами: «при этом выборку проводят от каждого полных или неполных 1000 кг».

Пункт За.4 дополнить абзацем: «Допускается по согласованию изготовителя с потребителем для контроля толщины полос и лент от партии отбирать полосы и рулоны лент «вслепую» методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73. План контроля — по ГОСТ 18242—72. Количество контролируемых полос и рулонов лент отбирают в соответствии с табл. 6.

шт. Таблица 6

| Количество полос (рулонов лент) в партии | Количество контролируемых полос (рулонов лент) от партии |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 2—18 | 2 |
| 9—15 | 3 |
| 16—25 | 5 |
| 26—50 | 8 |
| 51—90 | 18 |
| 91—150 | 20 |
| 151—280 | 32 |
| 281—500 | 50 |
| 501—1200 | 80 |
| 1201—3200 | 125 |

(Продолжение см. с. 73)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4748—70)

Количество контролируемых точек на каждой отобранной полосе определяют в зависимости от общего количества участков длиной 100 мм по периметру полосы в соответствии с табл. 7. При длине периметра некратной 100 мм конечный участок длиной менее 100 мм принимается за один участок.

Таблица 7

шт.

| Количество участков в полосе | Количество контролируемых точек в полосе | Браковочное число |
|------------------------------|------------------------------------------|-------------------|
| 10—15 | 5 | 1 |
| 16—25 | 8 | 2 |
| 26—50 | 8 | 2 |
| 51—90 | 13 | 2 |
| 91—150 | 20 | 3 |
| 151—280 и более | 32 | 4 |

Отобранные полосы считаются годными, если количество результатов измерений, не соответствующих табл. 1, менее браковочного числа, приведенного в табл. 7.

Количество контролируемых точек в каждом отобранном рулоне определяют в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

| Длина ленты в рулоне, м | Количество контролируемых точек в рулоне | Браковочное число |
|-------------------------|------------------------------------------|-------------------|
| От 1 до 4 включ. | 2 | 1 |
| Св. 4 » 7 » | 3 | 1 |
| » 7 » 12 » | 5 | 1 |
| » 12 » 75 » | 8 | 2 |
| » 75 » 140 » | 13 | 2 |
| » 140 » 250 » | 20 | 3 |

Отобранный рулон ленты считается годным, если число результатов измерений, не соответствующих табл. 3, менее браковочного числа, указанного в табл. 8.

Допускается изготовителю при получении неудовлетворительного результата на одной из отобранных полос или на одном из отобранных рулонов лент контролировать каждый рулон или каждую полосу партии.

Допускается на предприятии-изготовителе контроль толщины полосы или ленты проводить в процессе производства».

Пункт 3а.5. Первый абзац дополнить словами: «при этом выборку проводят от каждого полного или неполного 1000 кг».

Раздел 3а дополнить пунктом — 3а.5а: «3а.5а. Для проверки серповидности отбирают две полосы от партии».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.3а: «3.3а. При применении статистического метода толщину полосы или ленты измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78, измерительной прижимной головкой по ГОСТ 6933—81 или индикатором по ГОСТ 9696—82».

Измерение толщины полосы и ленты проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца и не менее 10 мм от кромки. Для лент шириной 20 мм и менее измерение проводят посередине. Контроль толщины полос и лент проводят с заданной вероятностью 96 %.

(Продолжение см. с. 74)

Толщину полосы или ленты измеряют на каждой отобранной полосе или на каждом отобранном рулоне ленты в точках, расположенных равномерно-случайно по периметру полосы или по длине рулона ленты.

Количество полос в партии (M) вычисляют по формуле

$$M=10^6 \cdot \frac{m}{\gamma H b l} ,$$

где m — масса партии, кг;

H — толщина полосы, мм;

b — ширина полосы, мм;

l — длина полосы, мм;

γ — плотность материала, г/см³.

Количество контролируемых участков в полосе (N) вычисляют по формуле

$$N = \frac{2(l+b)}{100} .$$

Результаты измерения толщины полосы, не соответствующие табл. 1, не должны отличаться от допускаемых более чем на половину поля предельного отклонения, кроме полос толщиной 1,8 и 2,0 мм, для которых допускаемое отличие не должно быть более 0,06 мм, и кроме полос толщиной от 5,5 до 8,0 мм включительно, для которых допускаемое отличие не должно быть более 0,13 мм.

Длину ленты (L) в метрах для выбора количества контролируемых точек в рулоне по табл. 8 вычисляют по формуле

$$L=7,85 \cdot 10^{-4} \frac{D^2-d^2}{b} ,$$

где D и d — соответственно наружный и внутренний диаметры рулона, измеряемые линейкой по ГОСТ 427—75, мм;

b — толщина ленты, мм.

Результаты измерения толщины ленты, не соответствующие табл. 3, не должны отличаться от допускаемых более чем на половину предельного отклонения для лент нормальной точности изготовления и нормы поля предельного отклонения для лент повышенной точности.

Допускается на предприятии-изготовителе контролировать толщину полосы и ленты в процессе производства другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Серповидность полос измеряют по ГОСТ 26877—86».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2228—75 на ГОСТ 2228—81.

Пункт 4.3. Второй абзац дополнить словами: «Допускается обвязка рулонов лентой любого материала по нормативно-технической документации, обеспечивающего целостность рулона»;

заменить ссылку: ГОСТ 7376—77 на ГОСТ 7376—84.

Пункт 4.5 после ссылки на ГОСТ 18477—79 дополнить словами: «или железнодорожными, или универсальными контейнерами по нормативно-технической документации»;

дополнить абзацем: «Допускается транспортировать ленты толщиной более 0,5 мм в один адрес в контейнерах с прокладкой слоев рулона бумагой по ГОСТ 8273—75 без обертки всего рулона бумагой».

Пункт 4.6 дополнить абзацем: «штампа отдела технического контроля».

Приложение 2. Таблицу дополнить толщиной полосы 7,0 мм и соответствующей массой 59,29 кг.

Приложение 3 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 75)

(Продолжение изменения к ГОСТ 4748—70)

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

Ориентировочные данные модуля упругости, предела упругости
и твердости бронзы марки БрКМц3—1

| Состояние материала | Толщина, мм | Модуль упругости E, МПа (кгс/мм ²) | Предел упругости при растяжении σ 0,005, МПа (кгс/мм ²) | Твердость, измеренная алмазной пирамидкой при нагрузке | |
|---------------------|-------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|---------|
| | | | | P=200 г (на прибор ПМ Т-3) | P=5 г |
| Мягкое | Менее 0,5 | — | — | 80—140 | — |
| | 0,5 и более | — | — | — | 75—135 |
| Полутвердое | Менее 0,5 | 88200—118000 (9000—12000) | 130—290 (13—30) | 140—200 | — |
| | 0,5 и более | | 150—245 (15—25) | — | 135—195 |
| Твердое | Менее 0,5 | | 255—520 (26—53) | 180—250 | — |
| | 0,5 и более | | 235—440 (24—45) | — | 183—235 |
| Особотвердое | Менее 0,5 | | Св. 520 (53) | Св. 240 | — |
| | 0,5 и более | | Св. 440 (45) | — | Св. 230 |

Примечание. Минимальные значения модуля упругости относятся к образцам, вырезанным вдоль направления прокатки, максимальные значения — к образцам, вырезанным поперек направления прокатки».

(ИУС № 1 1989 г.)