

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В34

Изменение № 3 ГОСТ 14117—85 Лента из прецизионных сплавов для упругих элементов. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21.10.94)

Дата введения 1995—06—01

За принятие проголосовали:

| Наименование государства   | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения         | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь        | Белстандарт   |
| Республика Грузия          | Грузстандарт  |
| Республика Казахстан       | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Кыргызская Республика      | Кыргыстандарт                                       |
| Республика Молдова         | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация       | Госстандарт России                                  |
| Республика Узбекистан      | Узгосстандарт                                       |
| Украина                    | Госстандарт Украины                                 |

Пункт 1.2 дополнить примечанием:

«Примечание. В новых разработках и модернизируемой технике сплавов марок 36НХТЮ5М и 36НХТЮ8М рекомендуется заменять на сплав 36НХТЮ6М».

Пункт 2.3. Первый абзац дополнить словами: «При отсутствии указаний в заказе состояние ленты — по усмотрению завода-изготовителя».

Пункт 2.7. Таблицу 4 изложить в новой редакции (кроме примечания) (см. с. 12);

примечания 1, 4 изложить в новой редакции:

«1. Нормы с обозначением \* факультативны до 01.06.98, нормы с обозначением \*\* приведены для информации и браковочным признаком не являются. Определение обязательно.»

4. Для полунагартованной ленты из сплавов 36НХТЮ и 36НХТЮ8М допускаются более низкие значения временного сопротивления разрыву только при условии соответствия механических свойств ленты в термообработанном состоянии требованиям табл. 5».

Пункт 2.8. Таблица 5. Графу «Механические свойства» для марки сплава 36НХТЮ8М толщиной 1,0—2,0 мм заменить обозначение: \* на \*\*; для марки сплава 40КХНМ, состояние материала «Высоконагартованное» заменить обозначение: \* на \*\*;

примечание 1 изложить в новой редакции:

«1. Нормы с обозначением \* факультативны до 01.06.98, нормы с обозначением \*\* приведены для информации и браковочным признаком не являются. Определение обязательно.»

(Продолжение см. с. 12)

| Марка сплава | Толщина, мм | Состояние ленты   |  |   |  |   |   |  | Рекомендуемый режим термообработки мягкой ленты |
|--------------|-------------|---|--|---|--|---|---|--|---|
|              |             | Полунагартованное   |  | Нагартованное   |  | Высоконагартованное   | Мягкое  |  |   |
|              |             | Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta$ , %, не менее | Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta$ , %, не менее | Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее | Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение $\delta$ , %, не менее |   |
| 36НХТЮ       | 0,1—0,9     | 880—1100<br>(90—112)  | 2  | 950—1350<br>(97—138)  | 1  | —   | 590—880<br>(60—90)  | 25   | Закалка с 950—970 °С, охлаждение в воде         |
|              | 1,0—2,0     | 880—1100<br>(90—112)  | 3*   | 950—1350<br>(97—138)  | 2  | —   | 590—880<br>(60—90)  | 25   |   |
| 36НХТЮ5М     | 0,1—0,9     | 930—1230<br>(95—125)  | 2  | Не менее 1100(112)  | 1  | —   | Не более 930 (95)*  | 15   | Закалка с 975—1100 °С, охлаждение в воде        |
|              | 1,0—2,0     | 930—1230**<br>(95—125)  | 3**  | Не менее 1100(112)**  | —  | —   | Не более 880 (90)**   | 20**   |   |
| 36НХТЮ8М     | 0,1—2,0     | 980—1230*<br>(100—125)  | 1  | Не менее 1180(120)  | —  | —   | Не более 980 (100)**  | 15**   | Закалка с 1000—1050 °С, охлаждение в воде       |
| 42НХТЮ       | 0,1—0,9     | —   | —  | Не менее 830(85)  | —  | —   | —   | —  | —   |
|              | 1,0—2,0     | —   | —  | 830(85)**   | —  | —   | —   | —  | —   |
| 44НХТЮ       | 0,1—2,0     | —   | —  | Не менее 800(82)**  | —  | —   | —   | —  | —   |
| 40КХНМ       | 0,1—2,0     | 1080—1470<br>(110—150)  | 1  | 1370—1770<br>(140—180)  | —  | 1670<br>(170)   | —   | —  | —   |

(Продолжение см. с. 13)

Пункт 4д. Заменить ссылку: ГОСТ 166—80 на ГОСТ 166—89.

Пункты 5.2.1, 5.2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 8828—75 на ГОСТ 8828—89.

Пункт 5.9. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76.

Приложение. Таблицу дополнить маркой 36НХТЮ6М и соответствующими нормами  
примечание. Последний абзац дополнить словами: «36НХТЮ6М — не более 470 °С».

| Марка сплава | Состояние материала | Рекомендуемый режим термической обработки | Механические свойства при 20 °С   |  |   |
|--------------|---------------------|---|---|--|---|
|              |                     |   | Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Предел текучести $\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Относительное удлинение, $\delta$ , %, не менее |
| 36НХТЮ6М     | мягкое              | Старение 750 °С, 4 ч                      | 1320—1370<br>(135—140)  | 930—1080<br>(95—110)   | 10  |

Продолжение

| Марка сплава | Предел упругости при изгибе $\sigma_{0,0005}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Модуль нормальной упругости $E \cdot 10^{-3}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ) | Модуль сдвига $\theta \cdot 10^{-3}$ , Н/мм <sup>2</sup> | Температурный коэффициент модуля упругости $V_y \cdot 10^6$ , К <sup>-1</sup> | Удельное электросопротивление $\rho$ , Ом·м | Температурный коэффициент линейного расширения $\alpha \cdot 10^6$ , К <sup>-1</sup> | Магнитная восприимчивость $\chi \cdot 10^{-10}$ , в абсолютных единицах СИ | Индукция насыщения $B_{4000} \cdot 10^6$ Тл |
|--------------|--|--|--|---|---|--|--|---|
| 36НХТЮ6М     | 830—880<br>85—90   | 19,9 - 20,5  | —  | —   | —   | —  | —  | —   |

(ИУС № 5 1995 г.)