

**Изменение № 4 ГОСТ 7372—79 Проволока стальная канатная. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.10.91 № 1658**

**Дата введения 01.01.93**

Вводная часть. Второй абзац исключить;

Пункт 1.1 изложить в новой редакции:

«1.1. Проволока изготавливается:

по виду поверхности

без покрытия,

оцинкованная;

в зависимости от поверхностной плотности цинка трех групп: С, Ж, ОЖ.

По согласованию с потребителем допускаются изготовление проволоки с другими видами покрытий по нормативно-технической документации;

по механическим свойствам марок: В и 1;

по временному сопротивлению разрыву, Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>), маркировочных групп: 1370(140); 1470(150); 1570(160); 1670(170); 1770(180); 1860(190); 1960(200); 2060(210); 2160(220)».

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции (кроме примечания):

*(Продолжение см. с. 39)*

мм

Номиналь- ный ди- аметр	Предельные отклонения			Номиналь- ный ди- аметр	Предельные отклонения			
	без пок- рытия	оцинкованная групп			без пок- рытия	оцинкованная групп		
		С, Ж	ОЖ			С, Ж	ОЖ	
0,18	±0,01	±0,1		1,60	±0,03			
0,20				1,70				
0,22			+0,02	1,80		+0,05	+0,08	
0,24			-0,01	1,90		-0,01	-0,02	
0,26				2,00				
0,28			+0,02	2,10				
0,30			-0,01	2,20				
0,32				2,30				
0,34				2,40				
0,36				2,50				
0,38			2,60					
0,40	+0,02 -0,01		+0,03	2,80	+0,06	+0,10		
0,45			-0,01	3,00	-0,01	-0,02		
0,50				3,20				
0,55			+0,03	3,40				
0,60			-0,01	3,60				
0,65				3,80				
0,70				4,00				
0,75				4,10				
				+0,05	4,30	±0,04	+0,07 -0,01	
				-0,01	4,40			
0,80			4,50					
0,85			4,60					
0,90			5,00					
0,95			5,10					
1,00								
1,05	±0,02	+0,04		5,50	±0,05			+0,08
1,10			-0,01					-0,02
1,15								
1,20								
1,30								
1,40								
1,50								
				+0,07			+0,12	
				-0,01			-0,03	

примечание 2 изложить в новой редакции:

«2. Проволока диаметром от 0,18 до 0,38 мм, оцинкованная по группам С и Ж, применяемая для авиационных канатов, изготавливается с предельными отклонениями ±0,01 мм, диаметрами от 0,40 до 0,65 мм изготавливается с предельными отклонениями  $\begin{matrix} +0,02 \\ -0,01 \end{matrix}$  мм»;

дополнить примечанием — 3: «3. Проволока без покрытия диаметрами от 0,80 до 0,95 мм, применяемая для лифтовых канатов, изготавливается с предельными отклонениями  $\begin{matrix} +0,02 \\ -0,01 \end{matrix}$  мм».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «Проволока для авиационных канатов изготавливается из катанки марок 50, 55, 60, 65. Марку стали выбирает предприятие-изготовитель»;

заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 2.4. Таблицу 2 изложить в новой редакции.

(Продолжение см. с. 40)

Таблица 2

Номинальный диаметр, мм	Отношение диаметра сердечника к диаметру проволоки групп	
	С, Ж	ОЖ
От 0,18 до 1,45	2	4
Св. 1,45	3	6

Пункт 2.5. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Номинальный диаметр, мм	Допускаемый разбег временно го сопротивления разрыву, %, не более, для проволоки марок	
	В	І
0,75 и менее	+18 —0	+21 —0
0,80—1,60	+16 —0	+19 —0
1,70—1,80	+15 —0	+17 —0
1,90 и более	+14 —0	+17 —0

Пункт 2.6. Таблица 4. Заменить значение: МПа (кгс/мм<sup>2</sup>) на Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>).

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Механические свойства проволоки без покрытия должны соответствовать нормам, указанным в табл. 5 и 6а. (См. с. 41—45).

Механические свойства проволоки оцинкованной должны соответствовать нормам, указанным в табл. 6 и 6а.

Механические свойства проволоки диаметров, не предусмотренных табл. 5, 6а, 6, 6а, должны соответствовать нормам для ближайшего большего диаметра.

Проволока, значения механических свойств которой находятся в табл. 6, 6а, (См. с. 46—49), за ограничительной чертой изготавливается оцинкованной по группам Ж и ОЖ по согласованию с потребителем.

Проволока оцинкованная по группе С с диаметром более 4,60 мм маркировочной группы 1370(140) и диаметром более 3,40 мм маркировочных групп 1470(150), 1570(160) изготавливаются по согласованию с потребителем.

Пункт 2.8. Таблицу 7 изложить в новой редакции (см. с. 50).

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Внешний вид, диаметр, временное сопротивление разрыву проволоки проверяют на каждом мотке (катушке)».

Пункт 3.3. Заменить слова: «механических свойств проволоки» на «перегибов, скручиваний проволоки».

Пункты 4.1, 4.4 изложить в новой редакции: «4.1. Для каждого вида испытаний отбирают по одному образцу от катушки или от каждого конца проверяемого мотка.

4.4. Определение временного сопротивления разрыву и разрывного усилия с узлом проводят по ГОСТ 10446—80.

(Продолжение см. с. 41)

Таблица 5

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний для маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
	1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
0,18	—	—	—	—	—	—	—	—	79	70	76	67	74	65	71	63	69	60
0,21	—	—	—	—	—	—	—	—	79	70	76	67	74	65	71	63	69	60
0,22	—	—	—	—	—	—	—	—	74	66	71	64	69	62	67	61	65	59
0,24	—	—	—	—	—	—	—	—	69	62	67	61	66	59	63	58	61	56
0,26	—	—	—	—	—	—	—	—	61	56	60	55	59	54	57	53	56	52
0,28	—	—	—	—	—	—	—	—	58	52	57	51	56	49	54	48	53	46
0,30	—	—	—	—	57	50	56	49	55	48	54	47	53	46	52	45	51	44
0,32	—	—	—	—	54	47	53	46	52	45	51	44	50	43	49	42	48	41
0,34	—	—	—	—	49	42	48	41	47	40	46	39	45	38	44	37	44	36
0,36	—	—	—	—	47	40	46	39	45	38	44	37	43	36	42	35	41	34
0,38	—	—	—	—	45	38	44	37	43	36	42	35	41	34	40	33	39	32
0,40	—	—	—	—	44	37	43	36	42	35	41	34	40	33	39	32	38	31
0,45	—	—	—	—	40	34	38	33	37	32	36	31	35	30	34	29	33	28
0,50	—	—	—	—	35	30	34	29	33	28	32	27	31	26	31	26	—	—
0,55	—	—	—	—	34	29	33	28	32	27	31	26	30	25	30	25	—	—
0,60	—	—	—	—	33	28	32	27	31	26	30	25	29	24	29	24	—	—
0,65	—	—	—	—	32	27	31	26	30	25	29	24	28	23	28	23	—	—
0,70	33	28	32	27	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	—	—	—	—
0,75	32	27	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	—	—	—	—
0,80	31	26	30	25	30	24	28	23	28	22	26	21	25	20	—	—	—	—
0,85	31	26	30	25	30	24	28	23	28	22	26	21	25	20	—	—	—	—
0,90	31	26	30	25	30	24	28	23	28	22	26	21	25	20	—	—	—	—
0,95	31	26	30	25	30	24	28	23	28	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,00	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,05	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,10	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 42)

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний для маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
	1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
1,15	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,20	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,30	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,40	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,50	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,60	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,70	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,80	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
1,90	31	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
2,00	30	26	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	—	—	—	—
2,10	29	24	28	23	27	22	26	21	25	20	24	19	23	23	18	—	—	—
2,20	29	24	28	23	27	21	26	21	25	20	24	19	23	23	18	—	—	—
2,30	28	23	27	22	26	21	25	20	24	19	23	18	22	22	17	—	—	—
2,40	28	23	27	22	26	21	25	20	24	19	23	18	22	22	17	—	—	—
2,50	27	22	26	21	25	20	24	19	23	18	22	17	21	21	16	—	—	—
2,60	27	22	26	21	25	20	24	19	23	18	22	17	21	21	16	—	—	—
2,80	26	21	25	20	24	19	23	18	22	17	21	16	20	20	15	—	—	—
3,00	25	20	24	19	23	18	22	17	21	16	20	15	19	19	14	—	—	—
3,20	24	19	23	18	22	17	21	16	21	16	17	14	17	17	12	—	—	—
3,40	22	17	22	16	22	16	20	15	20	15	17	13	17	17	12	—	—	—
3,60	22	17	21	16	20	15	19	14	18	13	—	—	—	—	—	—	—	—
3,80	21	16	20	15	19	14	18	13	17	12	—	—	—	—	—	—	—	—
4,00	20	15	9	14	18	13	17	12	16	11	—	—	—	—	—	—	—	—
4,10	18	10	18	9	18	8	15	7	15	6	—	—	—	—	—	—	—	—

(Продолжение изменения к ГОСТ 7372—79)

Продолжение табл. 5

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний для маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
	1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
4,30	17	10	17	9	17	8	13	7	13	6	—	—	—	—	—	—	—	—
4,40	16	10	16	9	16	8	12	7	12	6	—	—	—	—	—	—	—	—
4,50	16	10	16	9	16	8	12	7	12	6	—	—	—	—	—	—	—	—
4,60	15	9	15	8	15	8	10	7	10	6	—	—	—	—	—	—	—	—
5,00	14	7	14	6	14	6	10	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,10	14	6	14	5	14	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,50	8	5	8	4	8	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание. Нормы по скручиванию для диаметров более 4,00 мм вводятся с 01.01.98. До 01.01.98 нормы по скручиванию должны быть для диаметров от 4,00 до 4,60 мм не более чем на 4, для диаметров более 4,60 мм — не более чем на 6 единиц ниже регламентированных в табл. 5.

(Продолжение см. с. 44)

Таблица 5а

Номинальный диаметр, мм	Диаметр валика, мм	Число перегибов для маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
		1370 (150)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
		В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
0,80	5	21	19	20	18	19	17	18	16	17	15	16	14	15	13	—	—	—	—
0,85		20	17	19	16	18	15	17	14	16	13	15	12	14	11	—	—	—	—
0,90		18	16	17	15	16	14	15	13	14	12	13	11	12	10	—	—	—	—
0,95		15	13	14	13	13	11	12	10	11	9	10	8	10	8	—	—	—	—
1,00		14	12	13	11	12	10	11	9	10	9	10	8	10	8	—	—	—	—
1,05	7,5	26	22	24	20	22	18	20	16	20	16	18	14	18	14	—	—	—	—
1,10		24	20	22	18	22	18	20	16	20	16	18	14	18	14	—	—	—	—
1,15		20	18	20	18	18	16	18	16	16	14	16	14	16	12	—	—	—	—
1,20		18	16	16	14	17	14	16	12	16	12	14	11	14	11	—	—	—	—
1,30		16	13	15	13	14	12	14	11	13	11	13	10	12	10	—	—	—	—
1,40		14	12	13	11	13	11	12	10	11	10	11	9	10	8	—	—	—	—
1,50		13	11	12	10	12	10	11	9	10	9	10	8	10	8	—	—	—	—
1,60	10	18	16	17	15	16	14	15	13	14	12	13	11	13	11	—	—	—	—
1,70		16	14	15	13	14	12	13	11	13	11	12	10	12	10	—	—	—	—
1,80		14	13	13	12	13	12	12	11	12	11	11	10	11	10	—	—	—	—
1,90		13	12	12	11	12	11	11	10	11	10	10	9	10	9	—	—	—	—
2,00		12	11	11	10	11	10	10	9	10	9	9	8	8	8	—	—	—	—
2,10	15	22	18	20	16	20	16	18	14	18	14	16	12	16	12	—	—	—	—
2,20		20	18	18	16	18	16	16	14	16	14	14	12	14	12	—	—	—	—
2,30		20	18	18	14	18	14	16	12	16	12	14	12	14	10	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 45)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7372—79)

Продолжение табл. 5а

Номинальный диаметр, мм	Диаметр за- лика, мм	Числа перегибов для маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
		1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
		В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
2,40	15	18	16	16	14	16	14	14	12	14	12	12	10	12	10	—	—	—	—
2,50		16	14	14	12	14	12	12	10	12	10	12	10	10	8	—	—	—	—
2,60		16	14	14	12	14	12	12	10	12	10	10	8	10	8	—	—	—	—
2,80		12	11	12	11	11	10	11	10	10	9	9	8	9	8	—	—	—	—
3,00		11	10	11	10	10	9	10	9	9	8	8	7	8	7	—	—	—	—
3,20	20	16	13	16	13	15	11	15	11	13	11	11	9	11	9	—	—	—	—
3,40		13	11	11	10	11	10	10	8	10	8	8	6	8	6	—	—	—	—
3,60		10	9	9	8	9	8	7	6	7	6	—	—	—	—	—	—	—	—
3,80		9	8	8	7	8	7	7	6	7	6	—	—	—	—	—	—	—	—
4,00		9	6	8	5	8	5	6	4	6	4	—	—	—	—	—	—	—	—
4,10	30	16	12	14	10	12	10	12	8	10	8	—	—	—	—	—	—	—	—
4,30		14	12	14	10	12	10	12	8	10	8	—	—	—	—	—	—	—	—
4,40		12	10	12	8	12	8	10	8	10	8	—	—	—	—	—	—	—	—
4,50		12	10	12	8	10	8	10	8	8	7	—	—	—	—	—	—	—	—
4,60		10	8	10	8	10	8	8	8	8	7	—	—	—	—	—	—	—	—
5,00		10	8	10	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,10		8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,50		6	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Таблица 6

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний для проволоки маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
	1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
0,18	—	—	—	—	—	—	—	—	63	56	62	55	61	54	60	53	58	51
0,20	—	—	—	—	—	—	—	—	63	56	62	55	61	54	60	53	58	51
0,22	—	—	—	—	—	—	—	—	60	53	59	52	58	51	56	49	55	47
0,24	—	—	—	—	—	—	—	—	58	51	56	49	55	47	53	45	52	44
0,26	—	—	—	—	—	—	—	—	52	45	50	43	48	42	46	40	45	38
0,28	—	—	—	—	—	—	—	—	48	42	46	40	45	38	43	37	42	36
0,30	—	—	—	—	46	41	44	40	43	39	42	37	41	35	40	34	39	33
0,32	—	—	—	—	44	38	42	37	40	36	39	35	38	34	37	33	36	32
0,34	—	—	—	—	42	36	40	35	38	34	37	33	36	32	35	31	34	30
0,36	—	—	—	—	39	35	38	34	37	33	36	32	35	31	34	30	33	29
0,38	—	—	—	—	37	33	36	32	35	31	34	30	33	29	32	28	—	—
0,40	—	—	—	—	36	31	35	29	34	28	33	26	32	25	—	—	—	—
0,45	—	—	—	—	33	27	32	26	31	25	30	24	29	23	—	—	—	—
0,50	—	—	—	—	30	25	29	24	28	23	27	22	26	21	—	—	—	—
0,55	—	—	—	—	28	24	27	23	26	22	25	21	24	20	—	—	—	—
0,60	—	—	—	—	27	23	26	22	25	21	24	20	23	19	—	—	—	—
0,65	—	—	—	—	27	23	25	21	24	20	23	19	22	18	—	—	—	—
0,70	27	23	26	22	25	21	24	19	23	18	22	17	21	16	—	—	—	—
0,75	26	22	25	21	24	20	23	19	22	17	21	16	20	15	—	—	—	—
0,80	26	22	25	21	24	20	23	18	22	17	21	16	20	15	—	—	—	—
0,85	26	22	25	21	24	20	23	18	22	17	21	16	20	15	—	—	—	—
0,90	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—
0,95	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—
1,00	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—
1,05	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—
1,10	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—
1,15	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 47)

Номинальный диаметр, мм	Число скручиваний для проволоки маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
	1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
1,20	25	21	24	20	23	19	22	18	21	17	20	16	19	15	—	—	—	—
1,30	24	20	23	18	22	17	21	16	20	15	19	14	—	—	—	—	—	—
1,40	24	20	23	18	22	17	21	16	20	15	19	14	—	—	—	—	—	—
1,50	24	20	23	18	22	17	21	16	20	15	—	—	—	—	—	—	—	—
1,60	24	20	23	18	22	17	21	16	20	15	—	—	—	—	—	—	—	—
1,70	22	18	21	17	20	16	19	15	18	14	—	—	—	—	—	—	—	—
1,80	22	18	21	17	20	16	19	15	18	14	—	—	—	—	—	—	—	—
1,90	22	18	21	17	20	16	19	15	18	14	—	—	—	—	—	—	—	—
2,00	22	18	21	17	20	16	19	15	18	14	—	—	—	—	—	—	—	—
2,10	21	17	20	16	19	15	18	14	17	13	—	—	—	—	—	—	—	—
2,20	21	17	20	16	19	15	18	14	17	13	—	—	—	—	—	—	—	—
2,30	20	15	19	14	18	13	17	12	16	11	—	—	—	—	—	—	—	—
2,40	19	16	18	15	17	14	16	13	15	12	—	—	—	—	—	—	—	—
2,50	19	16	18	15	17	14	16	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,60	19	16	18	15	17	14	16	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,80	18	15	17	14	16	13	15	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,00	18	14	17	13	16	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,20	17	13	16	12	15	11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,40	16	11	15	10	14	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,60	14	10	13	9	12	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,80	14	9	11	8	10	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,00	13	8	9	7	8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,50	8	7	7	6	6	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,60	6	4	5	4	5	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,00	5	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

(Продолжение изменения к ГОСТ 7372—79)

Таблица 6а

Номинальный диаметр, мм	Диаметр валика, мм	Число перегибов проволоки маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
		1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1670 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
		В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
0,80	5	17	14	16	13	15	12	14	11	13	10	13	10	12	9	—	—	—	—
0,85		16	13	15	12	14	11	13	10	12	9	12	9	11	8	—	—	—	—
0,90		14	11	13	10	12	10	11	9	10	9	9	8	9	8	—	—	—	—
0,95		12	10	11	9	10	9	9	8	8	7	8	7	7	6	—	—	—	—
1,00		11	9	10	8	9	8	8	7	7	6	7	6	6	5	—	—	—	—
1,05	7,5	20	16	18	14	16	14	14	12	12	10	12	10	10	8	—	—	—	—
1,10		18	16	16	14	16	14	14	12	12	14	12	10	12	10	—	—	—	—
1,15		18	14	16	14	14	12	12	10	10	10	8	10	8	9	—	—	—	—
1,20		14	12	12	11	11	9	10	7	10	7	10	5	8	5	—	—	—	—
1,30		13	10	12	9	11	9	10	8	10	8	10	7	—	—	—	—	—	—
1,40		10	9	10	8	9	8	8	7	7	6	7	5	—	—	—	—	—	—
1,50		9	8	9	8	9	7	8	7	7	6	7	5	—	—	—	—	—	—
1,60	10	14	12	13	11	12	10	11	9	7	6	—	—	—	—	—	—	—	
1,70		11	10	11	10	9	8	9	8	11	9	9	7	—	—	—	—	—	
1,80		10	9	10	9	9	8	8	7	8	7	6	—	—	—	—	—	—	
1,90		9	8	9	8	8	7	7	6	6	5	5	—	—	—	—	—	—	
2,00		9	8	8	7	7	6	6	5	6	5	5	—	—	—	—	—	—	
2,10	15	13	12	12	10	12	8	11	6	11	6	—	—	—	—	—	—	—	
2,20		14	12	11	13	11	8	10	6	10	6	—	—	—	—	—	—	—	
2,30		12	10	10	8	10	8	9	6	9	6	—	—	—	—	—	—	—	

(Продолжение см. с. 49)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7372—79)

Продолжение табл. 6а

Номинальный диаметр, мм	Диаметр валика, мм	Число перегибов проволоки маркировочных групп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> ), не менее																	
		1370 (140)		1470 (150)		1570 (160)		1570 (170)		1770 (180)		1860 (190)		1960 (200)		2060 (210)		2160 (220)	
		В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І	В	І
2,40	15	12	10	10	8	10	6	8	6	8	6	—	—	—	—	—	—	—	—
2,50		10	8	10	8	8	6	8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,60		10	7	10	8	8	6	8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2,80		9	7	8	7	7	6	6	6	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,00		8	6	7	6	6	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,20	20	11	10	10	8	8	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,40		8	6	7	5	7	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,60		6	5	6	5	5	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3,80		6	5	4	3	4	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,00		5	4	4	3	4	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,50	30	6	5	6	5	6	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,60		6	5	5	4	5	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,00		4	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,10		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,50		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

(Продолжение см. с. 50)

Номинальный диаметр, мм				Поверхностная плотность цинка, г/м <sup>2</sup> , не менее, для проволоки групп		
				С	Ж	ОЖ
	От 0,20	до 0,18	включ.	10	20	30
Св.	0,24	» 0,32	»	15	20	30
»	0,32	» 0,38	»	20	25	45
»	0,38	» 0,45	»	20	25	60
»	0,45	» 0,55	»	30	40	75
»	0,55	» 0,65	»	35	40	90
»	0,65	» 0,75	»	40	50	110
»	0,75	» 0,95	»	40	60	120
»	0,95	» 1,15	»	50	70	130
»	1,15	» 1,40	»	60	80	150
»	1,40	» 1,80	»	60	90	165
»	1,80	» 2,40	»	70	100	180
»	2,40	» 3,00	»	80	110	205
»	3,00	» 3,80	»	90	125	230
»	3,80	» 4,40	»	100	135	230
»	4,40	» 5,10	»	110	150	245
				110	165	245

Определение временного сопротивления разрыву проволоки производится отнесением разрывающей нагрузки к площади поперечного сечения проволоки номинального диаметра.

Пункт 5.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Проволока без покрытия должна быть покрыта тонким слоем консервационного масла типов НГ203А по ОСТ 38.01436—88, К17 по ГОСТ 10877—76, ЖКБ по ТУ 38 УССР 201215—80».

Пункт 5.4. Третий абзац. Заменить слова: «в слой ткани или полимерной пленки» на «слоем бумаги, затем ткани или полимерной пленки»; «с одновременным фиксированием упаковки термически обработанной проволокой по ГОСТ 3282—74» на «с закреплением упаковки»;

седьмой абзац после слов «тарное холстопршивное полотно или клееное полотно» дополнить словами: «ткань упаковочную технического назначения по ГОСТ 5530—81»;

заменить ссылку: ГОСТ 8828—75 на ГОСТ 8828—89.

Пункт 5.7. Исключить ссылку: ГОСТ 21929—76.

(ИУС № 1 1992 г.)