

Изменение № 2 ГОСТ 14959—79 Сталь рессорно-пружинная углеродистая и легированная: Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.12.85 № 3928 срок введения установлен

с 01.04.86

Под наименованием стандарта дополнить кодами: ОКП 09 5800, 11 4100, 11 5000.

Пункт 1.3. Последний абзац (перед примечанием) после ссылки на ГОСТ 14955—77 дополнить словами: «или другой нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Примеры условных обозначений. Исключить тире в числителе и в знаменателе перед номером стандарта;

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14959—79)

последний абзац изложить в новой редакции:

«Круг $\frac{20-3a \text{ ГОСТ } 14955-77}{80-3A-B \text{ ГОСТ } 14959-79}$ »;

дополнить примером: Сталь горячекатаная, круглая, диаметром 6 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—71, марки 65Г, для холодного волочения — подгруппы *в*, категории 1А, для патентированной проволоки:

Круг $\frac{6-B \text{ ГОСТ } 2590-71}{65Г-в-1А \text{ ГОСТ } 14959-79}$ — для патентированной проволоки».

Пункт 2.1 дополнить словами: «по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке».

Пункт 2.2. Таблицу 1 для группы легированных сталей дополнить маркой стали 51ХФА (после марки 50ХФА):

(Продолжение см. с. 85)

Группа стали	Марка стали	Массовая доля элементов, %							
		Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Ванадий	Вольфрам	Никель	Бор
Легированная	51ХФА	0,47—0,55	0,15—0,30	0,30—0,60	0,75—1,10	0,15—0,25	—	—	—

примечание 5 изложить в новой редакции: «5. Сталь марки 51ХФА предназначена для изготовления пружинной проволоки».

Пункт 2.3. Таблица 2. Примечание 1. Заменить слово: «заказана» на «изготовлена»;

примечание 2. Заменить слова: «заказанный по категориям» на «категории».

Пункт 2.5. Первый абзац. Заменить слово: «поставляется» на «изготавливают»; таблицу 4 дополнить примечанием — 2: «2. Для стали со специальной отделкой поверхности обезуглероживание проверяется для всех категорий стали».

Пункт 2.5.1. Заменить слово: «поставляется» на «изготавливают».

Пункт 2.6. Таблица 5. Примечание 2 исключить.

Пункт 2.7. Таблицу 6 (кроме примечаний) изложить в новой редакции:

Таблица 6

Марка стали	Режим термической обработки (ориентировочный)			Механические свойства, не менее			
	Температура закалки, °С	Закалочная среда	Температура отпуска, °С	Предел текучести σ_t , МПа (кгс/мм ²)	Временное сопротивление, σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение ψ , %
65	830	Масло	470	785 (80)	980 (100)	10	35
70	830	Масло	470	835 (85)	1030 (105)	9	30
75	820	Масло	470	885 (90)	1080 (110)	9	30
80	820	Масло	470	930 (95)	1080 (110)	8	30
85	820	Масло	470	980 (100)	1130 (115)	8	30
60Г	830	Масло	470	785 (80)	980 (100)	8	30
65Г	830	Масло	470	785 (80)	980 (100)	8	30
70Г	830	Масло	470	835 (85)	1030 (105)	7	25
55С2	870	Масло	470	1175 (120)	1270 (130)	6	30
55С2А		или вода					
60С2	870	Масло	470	1175 (120)	1270 (130)	6	25
70С3А	850	Масло	470	1470 (150)	1670 (170)	6	25
60С2Г	870	Масло	470	1325 (135)	1470 (150)	6	25
50ХГ	850	Масло	470	1175 (120)	1270 (130)	7	35
50ХГА							
55ХГР	850	Масло	470	1175 (120)	1270 (130)	7	35
60С2А	870	Масло	420	1375 (140)	1570 (160)	6	20
50ХФА	850	Масло	470	1080 (110)	1270 (130)	8	35
50ХГФА	850	Масло	470	1325 (135)	1420 (145)	6	35
55С2ГФ	870	Масло	470	1375 (140)	1570 (160)	6	25
60С2ХА	870	Масло	470	1325 (135)	1470 (150)	6	25
60С2ХФА	870	Масло	470	1470 (150)	1670 (170)	6	25
65С2ВА	850	Масло	420	1665 (170)	1860 (190)	5	20
60С2Н2А	870	Масло	470	1325 (135)	1470 (150)	8	30

примечание 4 исключить.

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Прутки и полосы должны быть обрезаны. Косина реза должна соответствовать требованиям сортаментных стандартов, указанных в п. 1.3. Заусенцы для стали категорий 2, 2А, 2Б, 3, 3А, 3Б, 3В и 3Г должны быть зачищены. Загиб концов не допускается. При резке на прессах, ножницах и под молотами с согласия потребителя допускается незначительное смятие концов прутков и полос. Величина смятия концов при необходимости устанавливается соглашением между изготовителем и потребителем».

Пункт 2.10. Второй абзац. Заменить слова: «и балла» на «и балла 3».

Пункт 2.11. Первый абзац изложить в новой редакции: «Прутки круглые горячекатаные с обточенной и шлифованной поверхностью и со специальной отделкой поверхности изготавливают без обезуглероженного слоя»;

таблица 8. Примечание исключить.

Пункт 2.13. Подпункты б, в изложить в новой редакции:

«б) с массовой долей серы не более 0,015 % и фосфора не более 0,020 %_н в высококачественной стали;

в) с нормированной величиной аустенитного зерна не крупнее номера 5 для стали марок, не перечисленных в п. 2.12».

Пункт 3.1 дополнить словами: «и оформленными одним документом о качестве в соответствии с ГОСТ 7566—81».

Пункт 3.3. Второй абзац дополнить словами: «контроль остаточных хрома, меди, никеля проводят периодически не реже одного раза в квартал».

Пункт 4.1 дополнить ссылкой: ГОСТ 12355—78.

Пункт 4.8. Заменить ссылку: ГОСТ 5639—65 на ГОСТ 5639—82.

Пункт 4.9. Исключить слова: «для прутков сечением от 30 мм».

Пункт 4.11. Исключить слова: «и статистических».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.13: «4.13. Контроль макроструктуры проводят по ГОСТ 10243—75».

Раздел 5. Наименование изложить в новой редакции:

«5. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение».

Пункт 5.1 изложить в новой редакции, раздел 5 дополнить пунктом — 5.1.1: «5.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение по ГОСТ 7566—81.

Наружный диаметр мотков должен быть не более 1500 мм, внутренний — не менее 180 мм.

Упаковка калиброванной стали — по ГОСТ 1051—73, стали со специальной отделкой поверхности — по ГОСТ 14955—77.

5.1.1. Продукцию транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Масса грузового места не должна превышать при механизированной погрузке на открытые транспортные средства — 10000 кг, в крытые — 1250 кг.

Средства пакетирования — по ГОСТ 7566—81.

При транспортировании двух и более грузовых мест, размеры которых позволяют оформить транспортный пакет с габаритными размерами по ГОСТ 24597—81, грузовые места должны быть сформированы в транспортные пакеты по ГОСТ 21929—76».

(ИУС № 3 1986 г.)