

Группа В53

Изменение № 4 ГОСТ 1761—79 Полосы и ленты из оловянно-фосфористой и оловянно-цинковой бронзы. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.08.88 № 2806

Дата введения 01.03.89

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить нормы предельных отклонений по толщине: —0,08 на —0,07; —0,10 на —0,07 (для толщины 1,2 мм) и —0,10 на —0,08 (для толщины 1,5 мм).

Пункт 1.2. Таблица 2. Заменить норму предельного отклонения по ширине: +1 на +0,6.

Пункт 1.3. Заменить норму минимальной длины полос: 400 на 800 (2 раза).

Пункт 1.4 дополнить абзацем: «По требованию потребителя предельное отклонение полос толщиной более 3 мм не должно превышать +6 мм».

Пункт 1.5. Таблицу 3 дополнить графой — «высокой точности»:

мм

Толщина лент	Высокой точности	Толщина лент	Высокой точности
0,10	—0,010	0,65	—
0,12		0,70	
0,15		0,80	
0,20	—0,015	0,90	—
0,25		1,00	
0,30		1,20	
0,35	—0,020	1,50	—
0,40		1,60	
0,45		1,70	
0,50	—	1,70	—
0,60	—	2,00	—

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1761—79)

дополнить примечанием: «Примечание. По требованию потребителя ленты высокой точности изготавливают с 01.01.92».

Пункт 1.6. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

мм

Ширина ленты	Предельные отклонения по ширине лент при толщине			
	от 0,10 до 1,00		св. 1,00 до 2,00	
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности
10, 12, 15, 18, 20, 22, 25, 26, 27, 30, 32, 36, 38, 40, 45, 50, 56, 60, 65, 71, 80, 90, 100, 125, 140, 150	—0,5	—0,3	—0,8	—0,6
180, 200, 220, 250, 300	—0,8	—0,5	—1,0	—0,8

Пункт 1.7. Второй абзац. Заменить норму: 10 м на 15 м (2 раза).

Пункт 1.8. Заменить слова: «нормальная — Н, повышенная — П» на «точность изготовления:

нормальная точность (только для лент):

нормальная точность по толщине и

нормальная точность по ширине — Н,

повышенная точность (только для лент):

повышенная точность по толщине и

повышенная точность по ширине — П,

повышенная точность по толщине и

нормальная точность по ширине — И,

высокая точность (только для лент):

высокая точность по толщине и

повышенная точность по ширине — В,

высокая точность по толщине и

нормальная точность по ширине — К».

Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Полоса мягкая толщиной 5,0 мм, шириной 200 мм, мерной длины 1,5 м из оловянно-фосфористой бронзы марки БрОФ6,5—0,15:

Полоса ППРХМ 5,0×200×1,5 МД БрОФ6,5—0,15 ГОСТ 1761—79

(Продолжение см. с. 95)

Лента повышенной точности изготовления по толщине и повышенной точности изготовления по ширине твердая толщиной 0,60 мм, шириной 180 мм, номинальной длины из оловянно-цинковой бронзы марки БрОЦ4—3:

Лента ДПРПТ 0,60×180 НД БрОЦ4—3 ГОСТ 1761—79».

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Поверхность полос и лент должна быть чистой и гладкой. На поверхности не допускаются местные налеты, царапины и шероховатость, выводящая полосы и ленты при контрольной зачистке (выявление глубины залегания поверхностного дефекта с помощью абразивной зачистки шлифовальной бумагой до его устранения) за предельные отклонения по толщине.

Допускаются цвета побежалости, местные пятна загрязнения.

По требованию потребителя на лентах высокой точности цвета побежалости не допускаются.

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

Пункт 2.4. Первый абзац после слов «малозначительные заусенцы» дополнить словами: «не влияющие на использование продукции по назначению»;

дополнить абзацем (после первого): «Допускается качество кромки полос и лент устанавливать по образцам, согласованным с потребителем»;

дополнить абзацем (после второго): «По требованию потребителя ленты высокой точности из БрОФ6,5—0,15 изготавливают с серповидностью не более 1 мм на 1 м длины с 01.01.92».

Пункт 2.5 дополнить абзацем: «Полосы и ленты оловянно-фосфористой бронзы марки БрОФ6,5—0,15 в мягком состоянии изготавливают по требованию потребителя с временным сопротивлением R_m , МПа (кгс/мм²), не менее 330 (34) и относительным удлинением A_{10} , %, не менее 50 с 01.01.92»;

таблица 5. Головка. Заменить обозначения: σ_B на R_m , δ на A .

Пункт 3.2 после слов «по размерам» дополнить словами: «(кроме толщины и серповидности)».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2а: «3.2а. Для контроля толщины полосы и ленты от партии отбирают полосы и рулоны лент «вслепую» методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73. Планы контроля — по ГОСТ 18242—72. Количество контролируемых полос и рулонов лент отбирают в соответствии с табл. 6.

Т а б л и ц а 6

шт.

Количество полос (рулонов лент)	Количество контролируемых полос (рулонов лент)
2—8	2
9—15	3
16—25	5
26—50	8
51—90	12
91—150	20
151—280	32
281—500	50
501—1200	80
1201—3200	125

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, не кратной 100 мм, конечный участок длиной менее 100 мм принимается за один участок.

(Продолжение см. с. 96)

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, указанного 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 лент проводить в процессе производства.

По требованию потребителя контроль толщины проводят на каждой полосе и каждом рулоне партии».

Пункт 3.3. Второй абзац. Исключить слова: «каждой плавки».

Пункт 3.6. Первый абзац после слов «по одному из показателей» дополнить словами: «(кроме толщины)».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину полосы или ленты измеряют микрометром с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 6507—78, измерительной прижимной головкой по ГОСТ 6933—81 или индикатором по ГОСТ 9696—82 с ценой деления 0,002 и 0,001 мм.

Измерение толщины полосы и ленты проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца и не менее 10 мм от кромки. По согласованию изготовителя с потребителем измерение толщины ленты со сварными швами проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца и сварных швов 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. 97)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1761—79)

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 вычисляют по формуле

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

где P — 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 1,0 мм и толщиной 1,2 мм, для которых допустимое отличие не должно быть более 0,04 мм.

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

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

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

(Продолжение см. с. 98)

b — толщина ленты, мм.

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

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

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.2а: «4.2а. Ширину полос и лент измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80, длину полос и лент — рулеткой по ГОСТ 7502—80.

Допускается ширину и длину лент и полос определять другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность измерения».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Измерение серповидности полос и лент проводят по ГОСТ 26877—86. Серповидность может быть измерена другими методами, обеспечивающими требуемую точность измерения».

Пункт 5.1. Заменить слова: «Рулоны могут» на «Рулон может».

Пункт 5.2. Четвертый абзац дополнить словами: «(по требованию потребителя)».

Пункт 5.4. Первый абзац после ссылки «по ГОСТ 3282—74» дополнить словами: «или другими видами обвязочных материалов, обеспечивающими сохранность продукции, за исключением льняных или хлопчатобумажных, по нормативно-технической документации».

Пункт 5.10. Последний абзац после ссылки «по ГОСТ 18477—79» дополнить словами: «или универсальными контейнерами по ГОСТ 15102—75 и ГОСТ 20435—75».

Пункт 5.13. Заменить слова: «труднодоступные районы» на «и приравненные к ним».

(ИУС № 12 1988 г.)