



М.ч. 1, 2'

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



**ЛЕНТА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
ХОЛОДНОКАТАНАЯ РЕЗАНАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 19851—74

Издание официальное

505-95
23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**ЛЕНТА ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ
ХОЛОДНОКАТАНАЯ РЕЗАНАЯ****Технические условия**Cold-rolled carbon steel
cut—strip.
Specifications**ГОСТ
19851-74***

ОКП 12 3100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 28 мая 1974 г. № 1341 срок введения установленс 01.01. 1976 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01. 1986 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на резаную холоднокатаную ленту толщиной от 0,5 до 3,2 мм из качественной углеродистой и обыкновенного качества стали шириной от 100 до 500 мм, предназначенную для холодной штамповки деталей и других целей.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ И СОРТАМЕНТ

1.1. Лента подразделяется:

а) по качеству отделки поверхности на группы: I, II, III, IV;

б) по способности к вытяжке на категории:

без нормирования вытяжки,

Н — нормальной вытяжки,

Г — глубокой вытяжки,

ВГ — весьма глубокой вытяжки,

СВ — сложной вытяжки,

ОСВ — особо сложной вытяжки;

в) по методам испытаний и нормируемым характеристикам:

с контролем механических свойств, вытяжки и микро-
структуры;без контроля механических свойств, вытяжки и микро-
структуры — по штампуемости;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание сентябрь 1981 г. с Изменением № 1,
утвержденным в январе 1981 г. (ИУС № 3—1981 г.).

© Издательство стандартов, 1982

Ао 01.01. 1986 г.

1. КИИАСЧГВИКАЛЛМСИ ПИ СОПТАМЕHT

г) по точности изготовления:

Б — нормальной точности;

А — повышенной точности.

По штампуемости поставляется сталь категорий Г, ВГ, СВ и маркируется буквами ШТ.

1.2. Лента изготавливается толщиной:

от 0,5 до 3,2 мм — категорий Г, Н и без нормирования вытяжки;

от 0,5 до 3,0 мм — категории ВГ;

от 0,5 до 2,0 мм — категорий ОСВ и СВ.

1.3. Толщина ленты и предельные отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

Толщина ленты	мм	
	Предельные отклонения для ленты точности изготовления	
	повышенной А	нормальной Б
От 0,5 до 0,6	$\pm 0,05$	$\pm 0,06$
Св. 0,6 до 0,7	$\pm 0,06$	$\pm 0,07$
» 0,7 » 0,9	$\pm 0,06$	$\pm 0,08$
» 0,9 » 1,1	$\pm 0,07$	$\pm 0,09$
» 1,1 » 1,2	$\pm 0,09$	$\pm 0,11$
» 1,2 » 1,4	$\pm 0,10$	$\pm 0,12$
» 1,4 » 1,5	$\pm 0,11$	$\pm 0,12$
» 1,5 » 1,8	$\pm 0,12$	$\pm 0,14$
» 1,8 » 2,0	$\pm 0,13$	$\pm 0,15$
» 2,0 » 2,2	$\pm 0,14$	$\pm 0,16$
» 2,2 » 2,5	$\pm 0,15$	$\pm 0,17$
» 2,5 » 3,0	$\pm 0,16$	$\pm 0,18$
» 3,0 » 3,2	$\pm 0,18$	$\pm 0,20$

Примечание. Для лент толщиной свыше 0,9 мм нормальной точности изготовления в месте сварных швов допускается увеличение толщины на 0,02 мм.

1.4. Лента изготавливается с обрезной кромкой шириной от 100 до 500 мм с градацией 5 мм. При ширине ленты от 100 до 140 мм толщиной до 1 мм градация по ширине должна быть 1 мм.

1.5. Предельные отклонения по ширине ленты не должны превышать +1 мм. По соглашению сторон предельные отклонения от -0,5 мм до +2,0 мм.

1.6. Разнотолщинность ленты в одном поперечном сечении не должна превышать:

$\frac{1}{3}$ допуска по толщине — при ширине ленты от 100 до 300 мм;

$\frac{1}{2}$ допуска по толщине — при ширине ленты свыше 300 до 500 мм.

1.7. Ребровая кривизна ленты не должна превышать 10 мм на 3 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.8. Внутренний диаметр рулонов — от 300 до 800 мм, наружный — до 1850 мм. Диаметр рулона указывается в заказе. Телекопичность рулонов не должна превышать 15 мм.

Примеры условных обозначений

Лента из стали марки 08 кп, глубокой вытяжки, нормальной точности изготовления, I группы поверхности, 5-й категории, толщиной 0,5 мм и шириной 200 мм:

Лента 08 кп—Г—Б—I—5—0,5×200 ГОСТ 19851—74

То же, из стали марки 08пс, весьма глубокой вытяжки, повышенной точности изготовления, II группы поверхности, с поставкой по штампуемости, толщиной 1,2 мм и шириной 300 мм:

Лента 08пс—ВГ—А—II—ШТ—1,2×300 ГОСТ 19851—74

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Лента изготавливается из углеродистой качественной стали марок: 08, 08кп, 08пс, 10, 10кп, 10пс, 15, 15кп, 15пс, 20, 20кп, 20пс с химическим составом по ГОСТ 1050—74 и марок 08Ю, 08пс, 08кп по ГОСТ 9045—80, а также из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст1, Ст2, Ст3 (кипящей, полуспокойной, спокойной) с химическим составом по ГОСТ 380—71.

2.2. Качество поверхности ленты группы I, II и III должно соответствовать требованиям ГОСТ 9045—80 или ГОСТ 16523—70. Для ленты группы IV поверхность должна быть светлой, гладкой или темной без трещин, плен, раковин, посторонних включений, окалина, следов коррозии. На поверхности допускаются отдельные царапины длиной не более 100 мм, отпечатки от валков не более 5 шт. на 1 м длины, отдельные пленки, раковины и цвета побежалости. Максимальная глубина царапин, раковин и других отклонений не должна превышать половины предельных отклонений по толщине. Шероховатость поверхности не нормируется.

2.3. Остальные технические требования для ленты должны соответствовать:

без нормирования вытяжки — ГОСТ 16523—70, категории 2, 3, 4;

Г и Н — ГОСТ 16523—70, категории 5;

ВГ, СВ и ОСВ — ГОСТ 9045—80.

Рекомендуемая область применения ленты указана в приложении.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки для стали категорий ВГ, СВ, ОСВ — по ГОСТ 9045—80, для стали категорий Г, Н — ГОСТ 16523—70.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания ленты проводятся по ГОСТ 9045—80 и ГОСТ 16523—70.

Примечание. Допускается вырезать образцы до роспуска рулонов на ленты.

5. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

5.1. Маркировку и упаковку ленты производят по ГОСТ 9045—80 и ГОСТ 16523—70. По соглашению сторон допускается упаковка рулонов ленты в одну связку не более двух размеров по ширине.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19851—74
Рекомендуемое

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ЛЕНТЫ

Группа поверхности	Область применения
I	Для штамповки, вытяжки, формовки, окрашивания, лакирования, нанесения гальванических покрытий
II, III	Для штамповки, вытяжки, формовки, окрашивания, эмалирования, лакирования
IV	Общего назначения

Изменение № 2 ГОСТ 19851—74 Лента из углеродистой стали холоднокатаная резаная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 28.12.90 № 3432

Дата введения 01.07.91

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Лента резаная из холоднокатаного проката. Технические условия
Cold-rolled steel cut strip. Specifications».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на резаную ленту (далее—ленту) из холоднокатаного проката, изготовляемую из низкоуглеродистой и углеродистой качественной и обыкновенного качества сталей толщиной от 0,4 до 3,5 мм, шириной от 100 до 500 мм, предназначенную для холодной штамповки деталей и других целей.

По требованию потребителя лента изготавливается других размеров по ширине».

Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Лента изготавливается с нормируемыми характеристиками по ГОСТ 9045—80 или ГОСТ 16523—89».

Пункт 1.2 исключить.

Пункты 1.3, 1.6 изложить в новой редакции: «1.3. Толщина ленты и допускаемые предельные отклонения должны соответствовать ГОСТ 19904—90 (для ширины проката, не превышающей 1500 мм).

Примечание. Для лент толщиной свыше 0,9 мм нормальной точности изготовления в месте сварных швов допускается увеличение толщины на 0,02 мм.

1.6. Разнотолщинность ленты в одном поперечном сечении и серповидность ленты должны соответствовать ГОСТ 19904—90».

Пункт 1.7 исключить.

Примеры условных обозначений исключить.

Пункт 1.8 дополнить абзацем: «Примеры условных обозначений приведены в приложении 2».

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции: «2.1. Лента изготавливается: из углеродистой стали обыкновенного качества групп прочности ОК300В и ОК360В и из углеродистой качественной стали групп прочности К260В, К270В, К310В, К330В и К350В по ГОСТ 16523—89;

из низкоуглеродистой качественной стали марок 08Ю, 08пс, 08кп с химическим составом по ГОСТ 9045—80.

2.2. Поверхность ленты, ее состояние, качество отделки и другие технические требования должны соответствовать ГОСТ 9045—80 или ГОСТ 16523—89».

Пункт 2.3 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.4, 2.5: «2.4. Маркировка ленты — по ГОСТ 9045—80 или по ГОСТ 16523—89.

2.5. Упаковка ленты — по ГОСТ 9045—80 или по ГОСТ 16523—89.

По согласованию сторон допускается упаковывание рулонов ленты в одну связку не более двух размеров по ширине».

(Продолжение см. с. 100)

(Продолжение изменения к ГОСТ 19851—74)

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции:

«3. Приемка

Приемка ленты — по ГОСТ 9045—80 или по ГОСТ 16523—89.

4. Методы контроля

Методы контроля ленты — по ГОСТ 9045—80 или по ГОСТ 16523—89.

Примечание. Допускается вырезать образцы до роспуска рулонов на ленты».

Раздел 5 исключить.

Стандарт дополнить разделом — 6:

«6. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение ленты — по ГОСТ 7566—81».

Приложение 1 исключить.

Стандарт дополнить приложением — 2:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Обязательное

Примеры условных обозначений

Лента нормальной точности по толщине (БТ), размером 0,5×200 мм, группы прочности К270В, категории 6, повышенной отделки поверхности (Ша), глубокой вытяжки (Г):

Лента $\frac{БТ-0,5 \times 200 \text{ ГОСТ } 19851-74}{К270В 6-Ша-Г \text{ ГОСТ } 16523-89}$

То же, с указанием марки стали:

Лента $\frac{БТ-0,5 \times 200 \text{ ГОСТ } 19851-74}{К270В 6-Ша-Г-08пс \text{ ГОСТ } 16523-89}$

Лента повышенной точности по толщине (АТ), размером 1,2×300 мм, высокой отделки поверхности (П), сложной вытяжки (СВ), из стали марки 08Ю:

Лента $\frac{АТ-1,2 \times 300 \text{ ГОСТ } 19851-74}{П-СВ-08Ю \text{ ГОСТ } 9045-80}$

При изготовлении ленты по штампуемости после марки стали указывается — ШТ. Категория вытяжки не указывается».

(ИУС № 4 1991 г.)

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *Л. А. Царева*

Сдано в наб. 27.01.82 Подп. в печ. 23.04.82 0,5 н. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1053