

Группа В72

Изменение № 2 ГОСТ 15598—70 Проволока стальная струнная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.10.88 № 3484

**Дата введения 01.07.89,
в части пп. 1.2; 2.2; 2.5а
для проволоки 1-го класса с 01.01.90**

Раздел 1 изложить в новой редакции:

«1. Типы и основные размеры

1.1. Проволоку изготовляют двух классов:

1 класс — с повышенными упругими свойствами;

2 класс — с нормальными упругими свойствами.

1.2. Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным в табл. 1.

(Продолжение см. с. 96)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15598—70)

Таблица 1

мм

Номинальный диаметр проволоки	Предельные отклонения		Номинальный диаметр проволоки	Предельные отклонения	
	1 класс	2 класс		1 класс	2 класс
0,200	±0,006	±0,004	0,975	±0,015	±0,005
0,250					
0,280					
0,300					
0,350					
0,380	±0,010	±0,005	1,000		
0,400					
0,450					
0,500					
0,600					
0,700			1,025		
			1,050		
			1,075		
			1,100		
			1,125		
			1,150		
			1,175		
			1,200		
			1,225		

(Продолжение см. с. 97)

мм

Номинальный диаметр проволоки	Предельные отклонения		Номинальный диаметр проволоки	Предельные отклонения	
	1 класс	2 класс		1 класс	2 класс
0,775	±0,010	±0,005	1,250	±0,015	±0,005
0,800			1,275		
0,825	1,300				
0,850	1,350				
0,875	1,400				
0,900	±0,015		1,450	±0,020	
0,925			1,500		
0,950			1,550		
			1,600		

Разбег предельных отклонений проволоки 1-го класса в одном мотке не должен превышать 0,01 мм.

1.3. Овальность проволоки 1-го класса диаметром от 0,200 до 0,350 мм должна быть не более 0,006 мм, диаметром более 0,350 мм — не более 0,01 мм. Овальность проволоки 2-го класса должна быть не более 0,005 мм.

Пример условного обозначения проволоки 1 класса диаметром 0,800 мм:

Проволока 1 — 0,800 ГОСТ 15598—70.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из углеродистой стали с массовой долей углерода от 0,83 до 1,05 % по ГОСТ 1050—74, ГОСТ 14959—79, ГОСТ 1435—74 или другой нормативно-технической документации.

Марку стали выбирает предприятие-изготовитель в зависимости от диаметра и необходимых механических свойств проволоки».

Пункт 2.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Диаметр проволоки, мм	Класс 1		Класс 2		Число скручиваний двух рядом сложенных проволок
	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Условный предел упругости, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Условный предел упругости, Н/мм ² (кгс/мм ²)	
	не менее				
0,200			2550(260)		20
0,250					
0,280					
0,300					
0,350					
0,380	—	—		1230(125)	
0,400					
0,450					
0,500					
0,600					
0,700					

(Продолжение см. с. 98)

Диаметр проволоки, мм	Класс 1		Класс 2		Число скручиваний двух рядов сложенных проволок
	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Условный предел упругости, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Временное сопротивление, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Условный предел упругости, Н/мм ² (кгс/мм ²)	
0,775					20
0,800					
0,825					
0,850	2400 (245)	1750 (180)	2550(260)	1230(125)	
0,875					
0,900					
0,925					
0,950				1180(120)	
0,975					
1,000					
1,025					18
1,050					
1,075					
1,100					
1,125					
1,150	2250(230)	1650(170)	2450(250)	1130(115)	
1,175					
1,200					
1,225					
1,250					
1,275					
1,300					
1,350					
1,400	1960(200)	1550(160)	2300(235)	1030(105)	
1,450					
1,500					
1,550					
1,600				980(100)	

Примечание. Условный предел упругости проволоки 2-го класса диаметрами от 0,200 до 0,700 мм вводится с 01.07.92.

Пункт 2.3 дополнить абзацем: «Контролю шероховатости поверхности подвергается проволока диаметром 0,775 мм и более».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Проволока не должна ломаться или растрескиваться после навивки восьми витков на стержень, диаметр которого равен диаметру испытуемой проволоки».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.5а, 2.5б (перед п. 2.5): «2.5а. Проволока не должна расслаиваться при испытании на скручивание.

Проволока считается нераслаивающейся, если при испытании на скручивание до разрушения основной излом ровный и перпендикулярный оси проволоки.

2.5б. Проволока диаметром 0,775 мм и более должна быть равновесной.

(Продолжение см. с. 99)

Проволока считается равновесной, если отрезок проволоки длиной 3 м, лежащий на плоскости, образует кольцо диаметром не менее 350 мм».

Пункт 2.5. Исключить слова: «Проволока диаметром 0,775 мм и более при размотке мотка не должна свертываться в кольца диаметром менее 400 мм».

Пункт 3а.1. после слов «одного диаметра» дополнить словами: «одного класса».

Пункт 3а.3 изложить в новой редакции: «3а.3. Для испытания временного сопротивления, навивания, скручивания от партии проволоки отбирают 10 % мотков, но не менее трех мотков от партии; для контроля условного предела упругости отбирают 5 % мотков, но не менее трех мотков».

Контроль шероховатости проволоки изготовитель проводит периодически, но не реже одного раза в квартал. При этом отбирают 5 % мотков, но не менее трех мотков от партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания».

Пункт 3а.4 дополнить абзацем: «При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний испытания переводят в приемо-сдаточные».

Пункт 3.6 дополнить абзацем: «Испытание на нераслаиваемость при скручивании проводят до полного разрушения образца. При этом скручиванию подвергается один образец проволоки».

Осмотр изломов производится без применения увеличительных приборов».

Пункты 3.7, 3.8 изложить в новой редакции: «3.7. Шероховатость поверхности проволоки проверяется профилографами-профилометрами или другими приборами для контроля шероховатости проволоки по методу, приведенному в приложении».

3.8. Условный предел упругости определяют графическим способом по диаграмме растяжения, полученной на разрывной машине. Обработку и обсчет машинных диаграмм осуществляют по методике определения условного предела текучести $\sigma_{0,2}$ по ГОСТ 1497—84».

Раздел 3 дополнить пунктами—3.9; 3.10: «3.9. При определении равновесности отрезок проволоки свободно укладывают на плоскость и, если проволока образует кольцо, измеряют диаметр образующегося кольца металлической линейкой по ГОСТ 427—75».

3.10. Взвешивание грузовых мест партии, а также при необходимости мотков проводят на весах, обеспечивающих точность взвешивания до 1 %».

Пункт 4.2. Последний абзац исключить;

заменить ссылкой: ГОСТ 12328—77 на ОСТ 38.01436—87.

Раздел 3 дополнить пунктом—4.3а (перед п. 4.3): «4.3а. Масса грузового места не должна превышать 300 кг. Формирование грузовых мест в транспортные пакеты проводится по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81».

Пункты 4.3, 4.4. Подпункт а изложить в новой редакции:

«а) товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида».

Размещение и крепление груза в транспортных средствах при транспортировании по железной дороге должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР».

Допускается транспортирование проволоки в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76».

Транспортирование проволоки по железной дороге производится мелкими или повагонными отпавками».

Раздел 4 дополнить пунктом—4.9: «4.9. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение проволоки, отправляемой в районы Крайнего Севера или районы, приравненные к ним, должны соответствовать ГОСТ 15846—79».

Приложение изложить в новой редакции:

МЕТОД ВЫПОЛНЕНИЯ КОНТРОЛЯ ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ ПРОВОЛОКИ СТАЛЬНОЙ СТРУННОЙ

Метод устанавливает порядок выполнения измерения шероховатости стальной струнной проволоки.

1. МЕТОД ОТБОРА И ПОДГОТОВКИ ОБРАЗЦОВ

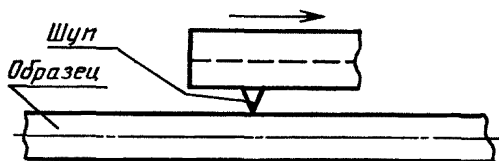
Для контроля шероховатости отбирают образцы длиной от 50 до 70 мм. Образцы должны быть прямолинейные. Поверхность образцов должна быть очищена. Очистку поверхности проводят:

обезжириванием в горячем трихлорэтиле при температуре 60—70 °С в течение 3—5 мин;

обезжириванием ватным тампоном, смоченным в метиловом спирте; промывкой в горячей проточной воде в течение 1—2 мин.

2. ПРОВЕДЕНИЕ КОНТРОЛЯ

2.1. Измерение параметра шероховатости R_a поверхности проволоки проводят в продольном направлении (см. чертеж).



2.2. Контролируемый образец проволоки закрепляется в приспособлении так, чтобы измеряемая поверхность была параллельна плоскости измерения и ходу датчика.

2.3. После установки образца проводят пятикратное измерение параметра шероховатости R_a .

3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ КОНТРОЛЯ

3.1. Результаты значений параметра шероховатости R_a контролируемых образцов фиксируют в журнале и вносят в документ о качестве с указанием номера отобранных для контроля мотков.

3.2. За результат измерения параметра шероховатости принимают среднее арифметическое значение результатов пяти измерений».

(ИУС № 1 1989 г.)