

ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАННЫЕ
ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

Сортамент

ГОСТ
4405—75

Hot-rolled and wrought tool steel strips. Dimensions

МКС 77.140.35
ОКП 09 7700

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 марта 1975 г. № 691 дата введения установлена **01.01.76**
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные и кованые полосы прямоугольного сечения из инструментальной углеродистой, легированной и быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. Размеры сечения и предельные отклонения должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

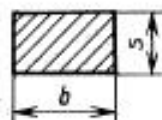


Таблица 1

мм

| Размеры сечения полосы (s b) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | | Размеры сечения полосы (s b) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | |
|------------------------------|----------------------------------|-----------|--------------------|-----------|------------------------------|----------------------------------|-----------|--------------------|-----------|
| | для горячекатаной полосы | | для кованой полосы | | | для горячекатаной полосы | | для кованой полосы | |
| | по толщине | по ширине | по толщине | по ширине | | по толщине | по ширине | по толщине | по ширине |
| 3-12 | 0,4 | 0,8 | — | — | 5-10 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 3-20 | 0,4 | 1,0 | — | — | 5-12 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 3-25 | 0,4 | 1,3 | — | — | 5-14 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 3-30 | 0,4 | 1,3 | — | — | 5-15 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 4-10 | 0,4 | 0,8 | — | — | 5-16 | 0,5 | 1,0 | — | — |
| 4-12 | 0,4 | 0,8 | — | — | 5-20 | 0,5 | 1,0 | — | — |
| 4-14 | 0,4 | 0,8 | — | — | 5-25 | 0,5 | 1,3 | — | — |
| 4-15 | 0,4 | 0,8 | — | — | 5-30 | 0,5 | 1,3 | — | — |
| 4-16 | 0,4 | 1,0 | — | — | 5-35 | 0,5 | 1,8 | — | — |
| 4-18 | 0,4 | 1,0 | — | — | 5-40 | 0,5 | 1,8 | — | — |
| 4-20 | 0,4 | 1,0 | — | — | 5-45 | 0,5 | 1,8 | — | — |
| 4-25 | 0,4 | 1,3 | — | — | 6-10 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 4-30 | 0,4 | 1,3 | — | — | 6-12 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 4-35 | 0,4 | 1,8 | — | — | 6-14 | 0,5 | 0,8 | — | — |
| 4-40 | 0,4 | 1,8 | — | — | 6-16 | 0,5 | 1,0 | — | — |
| 4-45 | 0,4 | 1,8 | — | — | 6-18 | 0,5 | 1,0 | — | — |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1980 г., июне 1988 г. (ИУС 2—81, 9—88).

мм

| Размеры сечения полосы (s-b) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | | Размеры сечения полосы (s-b) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | |
|------------------------------|----------------------------------|-----------|----------------------|-----------|------------------------------|----------------------------------|-----------|----------------------|-----------|
| | для горячекатаной полосы | | для ковальной полосы | | | для горячекатаной полосы | | для ковальной полосы | |
| | по толщине | по ширине | по толщине | по ширине | | по толщине | по ширине | по толщине | по ширине |
| 6-20 | 0,5 | 1,0 | — | — | 10-100 | 0,6 | 3,2 | — | — |
| 6-22 | 0,5 | 1,0 | — | — | 10-120 | 0,6 | 3,5 | — | — |
| 6-25 | 0,5 | 1,3 | — | — | 10-140 | 0,6 | 4,0 | — | — |
| 6-28 | 0,5 | 1,3 | — | — | 10-160 | 0,6 | 4,5 | — | — |
| 6-30 | 0,5 | 1,3 | — | — | 12-16 | 0,6 | 1,0 | — | — |
| 6-35 | 0,5 | 1,8 | — | — | 12-20 | 0,6 | 1,0 | — | — |
| 6-40 | 0,5 | 1,8 | — | — | 12-22 | 0,6 | 1,0 | — | — |
| 6-45 | 0,5 | 1,8 | — | — | 12-25 | 0,6 | 1,3 | — | — |
| 6-50 | 0,5 | 2,0 | — | — | 12-28 | 0,6 | 1,3 | — | — |
| 6-60 | 0,5 | 2,2 | — | — | 12-30 | 0,6 | 1,3 | — | — |
| 6-65 | 0,5 | 2,6 | — | — | 12-35 | 0,6 | 1,8 | — | — |
| 7-12 | 0,5 | 0,8 | — | — | 12-40 | 0,6 | 1,8 | — | — |
| 7-14 | 0,5 | 0,8 | — | — | 12-45 | 0,6 | 2,0 | — | — |
| 7-18 | 0,5 | 1,0 | — | — | 12-50 | 0,6 | 2,0 | — | — |
| 7-30 | 0,5 | 1,3 | — | — | 12-60 | 0,6 | 2,2 | — | — |
| 7-35 | 0,5 | 1,8 | — | — | 12-65 | 0,6 | 2,6 | — | — |
| 7-40 | 0,5 | 1,8 | — | — | 12-75 | 0,6 | 2,8 | — | — |
| 8-12 | 0,5 | 0,8 | — | — | 12-90 | 0,6 | 3,0 | — | — |
| 8-14 | 0,5 | 0,8 | — | — | 12-100 | 0,6 | 3,2 | — | — |
| 8-16 | 0,5 | 1,0 | — | — | 12-120 | 0,6 | 3,5 | — | — |
| 8-18 | 0,5 | 1,0 | — | — | 12-140 | 0,6 | 4,0 | — | — |
| 8-20 | 0,5 | 1,0 | — | — | 12-160 | 0,6 | 4,5 | — | — |
| 8-22 | 0,5 | 1,0 | — | — | 14-16 | 0,6 | 1,0 | — | — |
| 8-25 | 0,5 | 1,3 | — | — | 14-20 | 0,6 | 1,0 | — | — |
| 8-27 | 0,5 | 1,3 | — | — | 14-22 | 0,6 | 1,0 | — | — |
| 8-30 | 0,5 | 1,3 | — | — | 14-25 | 0,6 | 1,3 | — | — |
| 8-35 | 0,5 | 1,8 | — | — | 14-30 | 0,6 | 1,3 | — | — |
| 8-40 | 0,5 | 1,8 | — | — | 14-35 | 0,6 | 1,8 | — | — |
| 8-45 | 0,5 | 1,8 | — | — | 14-40 | 0,6 | 1,8 | — | — |
| 8-50 | 0,5 | 2,0 | — | — | 15-22 | 0,7 | 1,0 | — | — |
| 8-60 | 0,5 | 2,2 | — | — | 15-40 | 0,7 | 1,8 | — | — |
| 8-65 | 0,5 | 2,6 | — | — | 16-20 | 0,8 | 1,0 | — | — |
| 8-80 | 0,5 | 2,8 | — | — | 16-22 | 0,8 | 1,0 | — | — |
| 8-100 | 0,5 | 3,0 | — | — | 16-25 | 0,8 | 1,3 | — | — |
| 8-120 | 0,5 | 3,5 | — | — | 16-30 | 0,8 | 1,3 | — | — |
| 9-25 | 0,5 | 1,3 | — | — | 16-32 | 0,8 | 1,8 | — | — |
| 9-30 | 0,5 | 1,3 | — | — | 16-35 | 0,8 | 1,8 | — | — |
| 10-14 | 0,6 | 0,8 | — | — | 16-38 | 0,8 | 1,8 | — | — |
| 10-16 | 0,6 | 1,0 | — | — | 16-40 | 0,8 | 1,8 | — | — |
| 10-18 | 0,6 | 1,0 | — | — | 16-45 | 0,8 | 2,0 | — | — |
| 10-20 | 0,6 | 1,0 | — | — | 16-50 | 0,8 | 2,0 | — | — |
| 10-25 | 0,6 | 1,3 | — | — | 16-60 | 0,8 | 2,2 | — | — |
| 10-30 | 0,6 | 1,3 | — | — | 16-65 | 0,8 | 2,6 | — | — |
| 10-35 | 0,6 | 1,8 | — | — | 16-80 | 0,8 | 2,8 | — | — |
| 10-40 | 0,6 | 1,8 | — | — | 16-100 | 0,8 | 3,2 | — | — |
| 10-45 | 0,6 | 1,8 | — | — | 16-130 | 0,8 | 3,7 | — | — |
| 10-50 | 0,6 | 2,0 | — | — | 16-160 | 0,8 | 4,5 | — | — |
| 10-60 | 0,6 | 2,2 | — | — | 18-22 | 0,8 | 1,0 | — | — |
| 10-65 | 0,6 | 2,6 | — | — | 18-25 | 0,8 | 1,3 | — | — |
| 10-80 | 0,6 | 2,8 | — | — | 18-27 | 0,8 | 1,3 | — | — |
| 10-90 | 0,6 | 3,0 | — | — | 18-30 | 0,8 | 1,3 | — | — |
| | | | | | 18-34 | 0,8 | 1,8 | — | — |

мм

| Размеры сечения полосы (s-b) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | | Размеры сечения полосы (s-b) | Предельное отклонение (плюсовое) | | | |
|------------------------------|----------------------------------|-----------|----------------------|-----------|------------------------------|----------------------------------|-----------|----------------------|-----------|
| | для горячекатаной полосы | | для ковальной полосы | | | для горячекатаной полосы | | для ковальной полосы | |
| | по толщине | по ширине | по толщине | по ширине | | по толщине | по ширине | по толщине | по ширине |
| 18-35 | 0,8 | 1,8 | — | — | 30-110 | — | — | 1,8 | 4,0 |
| 18-42 | 0,8 | 1,8 | — | — | 30-120 | — | — | 1,8 | 5,0 |
| 18-60 | 0,8 | 2,2 | — | — | 30-125 | — | — | 1,8 | 5,0 |
| 20-22 | 0,8 | 1,3 | — | — | 30-130 | — | — | 1,8 | 5,0 |
| 20-25 | 0,8 | 1,3 | — | — | 30-150 | — | — | 1,8 | 6,0 |
| 20-30 | 0,8 | 1,3 | — | — | 30-170 | 1,2 | 4,5 | — | — |
| 20-32 | 0,8 | 1,8 | — | — | 30-180 | 1,2 | 4,8 | — | — |
| 20-35 | 0,8 | 1,8 | — | — | 30-200 | 1,2 | 5,0 | — | — |
| 20-38 | 0,8 | 1,8 | — | — | 32-160 | — | — | 1,8 | 7,0 |
| 20-40 | 0,8 | 1,8 | 1,3 | 2,0 | 35-50 | — | — | 2,0 | 2,5 |
| 20-45 | 0,8 | 2,0 | 1,3 | 2,3 | 35-55 | — | — | 2,0 | 2,7 |
| 20-47 | 0,8 | 2,0 | 1,3 | 2,5 | 35-60 | — | — | 2,0 | 3,0 |
| 20-50 | 0,8 | 2,0 | 1,3 | 2,5 | 35-65 | — | — | 2,0 | 3,5 |
| 20-60 | 0,8 | 2,2 | 1,3 | 3,0 | 35-70 | — | — | 2,0 | 3,5 |
| 20-70 | 0,8 | 2,6 | 1,3 | 3,5 | 35-75 | — | — | 2,0 | 3,5 |
| 20-80 | 0,8 | 2,8 | 1,3 | 4,0 | 35-80 | — | — | 2,0 | 4,0 |
| 20-90 | 0,8 | 3,0 | 1,3 | 4,0 | 35-120 | — | — | 2,0 | 5,0 |
| 20-100 | 0,8 | 3,2 | 1,3 | 4,0 | 35-145 | — | — | 2,0 | 6,0 |
| 20-120 | 0,8 | 3,5 | — | — | 40-60 | — | — | 2,0 | 3,0 |
| 20-160 | 0,8 | 4,5 | — | — | 40-80 | — | — | 2,0 | 4,0 |
| 20-180 | 0,8 | 4,8 | — | — | 40-100 | — | — | 2,0 | 4,0 |
| 22-30 | 1,0 | 1,3 | — | — | 40-120 | — | — | 2,0 | 5,0 |
| 22-35 | 1,0 | 1,3 | — | — | 40-160 | — | — | 2,0 | 7,0 |
| 22-45 | 1,0 | 1,8 | 1,3 | 2,0 | 40-200 | — | — | 2,0 | 8,0 |
| 22-50 | 1,0 | 2,0 | 1,3 | 2,5 | 40-210 | 1,8 | 5,0 | — | — |
| 24-45 | 1,0 | 2,0 | 1,3 | 2,3 | 40-300 | 1,8 | 7,0 | — | — |
| 24-65 | — | — | 1,3 | 3,5 | 45-80 | — | — | 2,1 | 4,0 |
| 25-30 | 1,0 | 1,3 | — | — | 45-90 | — | — | 2,1 | 4,0 |
| 25-35 | 1,0 | 1,8 | — | — | 50-100 | — | — | 2,5 | 4,0 |
| 25-38 | 1,0 | 1,8 | — | — | 50-150 | — | — | 2,5 | 6,0 |
| 25-40 | 1,0 | 1,8 | — | — | 50-160 | — | — | 2,5 | 7,0 |
| 25-50 | 1,0 | 2,0 | 1,5 | 2,5 | 50-175 | — | — | 2,5 | 7,0 |
| 25-55 | 1,0 | 2,0 | — | — | 50-200 | — | — | 2,5 | 8,0 |
| 25-60 | 1,0 | 2,2 | 1,5 | 3,0 | 50-250 | — | — | 2,5 | 8,0 |
| 25-75 | — | — | 1,5 | 3,5 | 55-80 | — | — | 3,0 | 4,0 |
| 25-80 | — | — | 1,5 | 4,0 | 60-80 | — | — | 4,0 | 4,0 |
| 25-85 | — | — | 1,5 | 4,0 | 60-90 | — | — | 4,0 | 4,0 |
| 25-100 | — | — | 1,5 | 4,0 | 60-120 | — | — | 4,0 | 5,0 |
| 25-110 | — | — | 1,5 | 4,0 | 60-150 | — | — | 4,0 | 6,0 |
| 25-135 | 1,0 | 4,0 | — | — | 60-180 | — | — | 4,0 | 8,0 |
| 25-150 | 1,0 | 4,5 | — | — | 60-240 | — | — | 4,0 | 12,0 |
| 25-200 | 1,0 | 5,0 | — | — | 60-300 | — | — | 4,0 | 15,0 |
| 30-35 | 1,2 | 1,8 | — | — | 75-100 | — | — | 5,0 | 5,0 |
| 30-40 | 1,2 | 1,8 | 1,8 | 2,0 | 75-125 | — | — | 5,0 | 6,0 |
| 30-45 | 1,2 | 2,0 | 1,8 | 2,3 | 75-150 | — | — | 5,0 | 7,0 |
| 30-50 | 1,2 | 2,0 | 1,8 | 2,5 | 75-200 | — | — | 5,0 | 10,0 |
| 30-60 | — | — | 1,8 | 3,0 | 75-250 | — | — | 5,0 | 12,0 |
| 30-90 | — | — | 1,8 | 4,0 | 75-300 | — | — | 5,0 | 15,0 |
| 30-95 | — | — | 1,8 | 4,0 | 80-300 | — | — | 5,0 | 15,0 |
| 30-100 | — | — | 1,8 | 4,0 | | | | | |

Примечания:

1. Допускается выпуклость (бочкообразность) или вогнутость узких граней. Выпуклость не должна выводить полосу по ширине за предельное отклонение, а вогнутость — за пределы номинального размера.
2. По согласованию потребителя с изготовителем могут изготавливаться полосы других размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1а. В зависимости от назначения полосы изготавливают:
мерной длины;
кратной мерной длины;
немерной длины.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. Длина полос должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

| Длина полос, м | | |
|----------------|-------------------|-----------|
| горячекатаных | кованых, не менее | |
| | при ширине | |
| | до 50 мм | св. 50 мм |
| От 1,5 до 6,0 | 1,5 | 1,0 |

3. Предельные отклонения по длине полос мерной и кратной мерной длины не должны превышать указанных в табл. 3.

Таблица 3

| Длина полосы, м | Предельное отклонение по длине, мм | |
|-------------------|------------------------------------|-------------------|
| | для горячекатаных полос | для кованых полос |
| До 4 | +30 | +100 |
| Св. 4 до 6 включ. | +50 | —50 |
| » 6 | +70 | |

П р и м е ч а н и е. По требованию потребителя горячекатаные полосы изготавливают с предельными отклонениями по длине +25 мм, кованые при длине до 4 м — +40 мм.

2, 3. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

4. Полосы должны быть с острыми кромками. Допускается притупление кромок, не превышающее 0,15 толщины.

5. Серповидность полосы не должна превышать 0,5 % длины.

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавливают с серповидностью не более 0,2 % длины.

6. Неплоскостность полосы не должна превышать 0,5 % длины, с 01.01.91 — 0,4 %.

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавливают с отклонением от плоскостности не более 0,2 % длины.

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

7. Ромбовидность полосы не должна превышать предельных отклонений на ширину.

7а. Размеры сечения полосы проверяют на расстоянии не менее 150 мм от торцов. Методы измерения отклонений формы — по ГОСТ 26877—91.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

8. Марки стали и технические требования — по ГОСТ 1435—99, ГОСТ 5950—2000, ГОСТ 19265—73 и другой нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).