

Изменение № 2 ГОСТ 1050—74 Сталь углеродистая качественная конструкционная

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.11.80 № 5563 срок введения установлен

с 01.03.81

Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 09 5030.

Пункт 1.1. Исключить слово: «серебрянку».

Вводная часть, пункты 3.1, 4.2, 4.4, 4.10 (таблица 4), 4.16, 7.1.

Заменить слово: «серебрянка» на «сталь со специальной отделкой поверхности».

Вводная часть. Первый абзац. Исключить слова: «марок 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г и 70Г диаметром или толщиной до 60 мм».

Пункт 2.1. Таблица 1. Исключить марки: 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г, 70Г; примечание 1 исключить;

примечание 5. Заменить марку: 85 на 60; исключить слова: «и марок 65Г и 70Г с содержанием марганца 0,70—1,00%».

Пункт 3.1. Заменить ссылки: ГОСТ 103—57 на ГОСТ 103—76; ГОСТ 8560—67 на ГОСТ 8560—78, ГОСТ 14955—69 на ГОСТ 14955—77, ГОСТ 4693—57 на «ГОСТ 4693—77 или другой нормативно-технической документации»;

примеры условных обозначений изложить в новой редакции:

«Сталь горячекатаная, квадратная, со стороной квадрата 50 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2591—71, марки 30, для горячей обработки — подгруппы а, категории 2:

$$\frac{50-B-GOST\ 2591-71}{30-a-2-GOST\ 1050-74}$$

Сталь горячекатаная, круглая, диаметром 100 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—71, марки 30, для горячей осадки или высадки — подгруппы а, категории 2:

$$\frac{100-B-GOST\ 2590-71}{30-a-GOST\ 1050-74} \text{ для осадки}$$

Сталь горячекатаная, полосовая, толщиной 36 мм и шириной 90 мм по ГОСТ 103—76, марки 45, термически обработанная — Т, для холодной механической обработки — подгруппы б, категории 4, диаметр заготовки, подвергаемой термической обработке, 60 мм:

$$\frac{36 \times 90 - GOST\ 103-76}{45-T-6-A-60 - GOST\ 1050-74}$$

(Продолжение см. стр. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1050—74)

Сталь калиброванная, круглая, диаметром 10 мм, класса точности 4 по ГОСТ 7417—75, марки 35, нагартованная — Н, категории 5, качества поверхности группы Б по ГОСТ 1051—73:

$$\frac{10-4-ГОСТ\ 7417-75}{35-Н-5-Б-ГОСТ\ 1050-74}$$

Примечание. Допускается для стали категории 2 в примере условного обозначения категорию не приводить».

Раздел 4 дополнить новым пунктом — 4.1а:

«4.1а. Сталь углеродистая качественная конструкционная должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта».

Пункт 4.3. Таблица 2. Исключить марки: 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г, 70Г; примечание 1. Исключить марку: 65.

Пункт 4.4. Таблица 3. Исключить марку: 65Г; примечания 2 и 3 исключить.

Пункт 4.7 изложить в новой редакции:

«4.7. Качество поверхности и концы калиброванной стали должны соответствовать требованиям ГОСТ 1051—73 групп Б и В, стали со специальной отделкой поверхности — по ГОСТ 14955—77 групп В, Г и Д».

Пункт 4.11. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Механические свойства					
Марка стали	Предел текучести $\sigma_T$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Временное сопротивление $\sigma_B$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\sigma_B$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСВ Дж/см <sup>2</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )
	не менее				
08	196(20)	324(33)	33	60	—
10	206(21)	321(34)	31	55	—
15	225(23)	373(38)	27	55	—
20	245(25)	412(42)	25	55	—
25	274(28)	451(46)	23	50	88(9)
30	294(30)	490(50)	21	50	78(8)
35	314(32)	529(54)	20	45	69(7)
40	321(34)	568(58)	19	45	59(6)
45	353(36)	598(61)	16	40	49(5)
50	373(38)	627(64)	14	40	38(4)
55	382(39)	647(66)	13	35	—
58	314(32)	598(61)	12	28	—
(55пп)					
60	402(41)	676(69)	12	35	—

{Продолжение см. стр. 59}

(Продолжение изменения к ГОСТ 1050—74)

Примечание 1. Первый абзац дополнить словами: «и относительного сужения на 5 абс. %»;  
 второй абзац. Исключить слова: «и сужения поперечного сечения на 5 абс. %»;  
 примечание 3. Заменить обозначения: 25—85, 60Г, 65Г, 70Г на 25—60.  
 Пункт 4.17 дополнить новыми подпунктами — *п, р, с, т, у* и таблицей 7:  
 «п) с нормированной в баллах макроструктурой стали в соответствии с требованиями табл. 7.

Таблица 7

Макроструктура стали в баллах по ГОСТ 10243—75, не более							
Центральная пористость	Точечная неоднородность	Ликвац. квадрат	Общая пятнистая ликвация	Краевая пятнистая ликвация	Подушечная ликвация	Подкорковые пузыри	Межкристаллитные трещины
3	3	3	2	1	До 70 мм 1 Св. 70 мм 2	Не допускаются	Не допускаются

Примечание. Для стали размером 70 мм и более, предназначенной для холодной механической обработки, допускаются подкорковые пузыри балла 2 на глубину не более  $\frac{1}{2}$  суммы предельных отклонений по диаметру или толщине проката;

(Продолжение см. стр. 60)

р) с нормированной твердостью в заданных пределах;  
с) с нормированной полосчатостью феррито-перлитной и видманштеттовой структуры;

т) с нормированным содержанием остаточных молибдена, титана и вольфрама;

у) с пределом прочности и текучести на 4 кгс/мм<sup>2</sup> выше предусмотренного табл. 1»;

примечание изложить в редакции:

«Примечание. Нормы по подпунктам а, б, г, ж, и, л, м, н, р, с, т и методы контроля по подпунктам л, м, н, с устанавливаются по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке или по согласованию изготовителя и потребителя»;

подпункт ж. Заменить слова: «типа IV» на «типа II»; «типов I и IV» на «типов I и II».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 7665—69 на ГОСТ 7565—73.

Пункт 6.1. Заменить ссылки: ГОСТ 2331—63, ГОСТ 11655-65 — ГОСТ 11659-65 на ГОСТ 22536.0-77 — ГОСТ 22536.13-77.

Пункт 6.8. Заменить ссылку: ГОСТ 9454—60 на ГОСТ 9454—78.

Раздел 6 дополнить новым пунктом — 6.18:

«6.18. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем применять статистические и неразрушающие методы контроля по методике, согласованной в установленном порядке».

Пункт 7.1. Заменить ссылку: ГОСТ 14955—69 на ГОСТ 14955—77.

(ИУС № 1 1981 г.)