

**Изменение № 3 ГОСТ 21997—76 Лента стальная плющенная высокой проч-
ности. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.87 № 2118

Дата введения 01.01.88

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категорий качества».

Пункт 1.3. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

Толщина ленты	ММ Предельные отклонения по толщине ленты точности изготовления		
	нормальной	повышенной	высокой
От 0,15 до 0,25 включ.	—0,025	—0,020	—0,015
Св. 0,25 » 0,40 »	—0,04	—0,03	—0,02
» 0,40 » 0,70 »	—0,05	—0,04	—0,03
» 0,70 » 0,90 »	—0,07	—0,05	—0,04
» 0,90 » 1,10 »	—0,08	—0,06	—0,05
» 1,10 » 1,50 »	—0,08		
	(—0,11)	—0,07	—0,06
» 1,50 » 2,00 »	—0,10		
	(—0,15)	—0,09	—

Примечание. Предельные отклонения по толщине ленты, указанные в скобках, соответствуют первой категории качества.

Таблица 3. Графа «Предельные отклонения по ширине ленты точности изготовления. Для ленты шириной св. 5,0 мм высокой точности изготовления заменить значение: «минус 0,30» на «минус 0,26».

Примеры условных обозначений. Заменить слова: «2П группы» на «группы прочности 2П», «3П группы» на «группы прочности 3П»;

дополнить словами: «лента из стали марки 65Г, нагартованная, группы прочности 2П, повышенной точности изготовления по толщине, нормальной точности изготовления по ширине, полированная, размером 1,00×5,0 мм;

Лента 65Г—Г—2П—ПТ—С—1×5 ГОСТ 21997—76».

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Ленту должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из стали марок 60 по ГОСТ

(Продолжение см. с. 84)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21997—76)

1050—74; У7А, У8А, У9А, У10А, У12А по ГОСТ 1435—74; 70, 65Г, 60С2А, 70С2ХА по ГОСТ 14959—79.

При изготовлении ленты из патентованной проволоки-заготовки химический состав сталей в соответствии с ГОСТ 14959—79.

По требованию потребителя лента изготавливается из определенной марки стали из числа перечисленных в п. 2.1».

Пункт 2.3. Таблица 4. Графу «Временное сопротивление разрыву» изложить в новой редакции:

Группа прочности ленты	Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)
1П	1270—1570 (130—160)
2П	1580—1860 (161—190)
3П	Более 1860 (190)

примечание 1 исключить;

пункт дополнить абзацем: «Изготовление ленты производится по одному из показателей прочности (временному сопротивлению или твердости). При этом другой показатель не контролируется».

Пункт 2.4. Заменить слова: «поставляется с испытанием» на «выдерживать испытание».

Пункт 2.5 дополнить словами: «Ленту высшей категории качества изготавливают со светлой, светлой с цветами побежалости, полированной и колоризованной поверхностью».

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. По требованию потребителя лента должна изготавливаться с контролируемой серповидностью, не превышающей 2 мм на 1 м длины для ленты термообработанной и 8 мм на 1 м длины для ленты нагартованной».

Пункт 2.10. Исключить слова: «По соглашению изготовителя с потребителем допускается поставка ленты с безуглеродженным слоем, нормы которого устанавливаются дополнительным соглашением».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одной плавки, одной марки стали, одного вида обработки, одной группы прочности, одного размера, одной точности изготовления, одного вида поверхности и сопровождаться документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение ленты;

марку стали;

номер плавки с указанием плавочного химического анализа;

(Продолжение см. с. 85)

результаты испытаний;
количество мотков (катушек);
массу нетто партии;
номер партии;
изображение государственного Знака качества для ленты высшей категории качества.

По согласованию изготовителя с потребителем в документе о качестве допускается не указывать результаты всех проведенных испытаний, а указывать: «Продукция соответствует ГОСТ 21997—76».

Пункт 3.3. Заменить слова: «ребровой кривизны» на «серповидность».

Пункт 3.4 дополнить словами: «Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину и ширину ленты, величину дефектов измеряют при помощи микрометров (ГОСТ 6507—78 или ГОСТ 4381—80) и других средств измерения соответствующей точности.

Величину дефекта определяют удалением его зачисткой с последующим сравнительным измерением в зачищенном и не зачищенном местах».

Пункт 4.3. Заменить ссылку: ГОСТ 11701—66 на ГОСТ 11701—84.

Пункт 4.4. Заменить значения: 5 кгс на 49 Н (5 кгс), 10 кгс на 98 Н (10 кгс).

Пункты 4.6, 4.7 изложить в новой редакции: «4.6. Параметры шероховатости поверхности ленты должны определяться при помощи профилометров-профилографов по ГОСТ 19300—86 и других средств измерения соответствующей точности.

4.7. Серповидность должна проверяться при совмещении кромок образца ленты длиной 1 м с прямой линией. Измерение проводят линейкой (ГОСТ 427—75) в месте наибольшей кривизны».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.13: «4.13. Взвешивание грузовых мест в партии, а при необходимости мотков (катушек), производится на весах по ГОСТ 23676—79 или других весах, обеспечивающих точность взвешивания до 1 %».

Пункт 5.3. Заменить ссылки: ГОСТ 18617—73 на ГОСТ 18617—83, ГОСТ 10396—75 на ГОСТ 10396—84.

Пункт 5.4. Заменить слова: «Допускается при транспортировании в контейнерах не обертывать мотки (катушки) упаковочным материалом» на «При транспортировании в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76 допускается упаковка ленты в бумагу».

(Продолжение см. с. 86)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21997—76)

Пункты 5.5, 5.6 изложить в новой редакции: «5.5. Масса брутто грузового места должна быть не более 200 кг, по требованию потребителя — не более 80 кг.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты производится по ГОСТ 21650—76, ГОСТ 21929—76, ГОСТ 24597—81.

5.6. К каждому мотку (катушке) и грузовому месту должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение ленты;

марку стали;

штамп технического контроля;

номер партии;

изображение государственного Знака качества для ленты высшей категории качества».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.6а: «5.6а. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77».

Пункт 5.7 исключить.

(ИУС № 9 1987 г.)