

Изменение № 1 ГОСТ 801—78 Сталь подшипниковая. Технические условия
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
 СССР по стандартам от 23.06.87 № 2264

Дата введения 01.01.88

Пункт 1.1. Примечание дополнить словами: «В» в конце марки — изготовленная с вакуумированием».

Раздел 1 дополнить пунктом — 2.1а: «2.1а. Горячекатаная и калиброванная сталь по требованиям к качеству поверхности в зависимости от дальнейшей обработки подразделяется на группы:

ОХ — для холодной механической обработки (обточка, фрезерование, выточка и др.);

ОГ — для горячей обработки давлением;

ХВ — для холодной высадки;

ХШ — для холодной штамповки;

По состоянию материала:

без термической обработки;

термически обработанная (отожженная) — О».

Раздел 2 дополнить примерами условных обозначений: «Примеры условных обозначений:

Сталь горячекатаная, круглая, диаметром 40 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—71, марки ШХ15—В, отожженная О, для холодной механической обработки ОХ:

$\frac{40\text{—В ГОСТ } 2590\text{—}71}{\text{Круг ШХ15—В—О—ОХ ГОСТ } 801\text{—}78}$

Сталь горячекатаная, квадратная, со стороной квадрата 80 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2591—71, марки ШХ15СГ—В, неотожженная, для горячей обработки давлением ОГ:

$\frac{80\text{—В ГОСТ } 2591\text{—}71}{\text{Квадрат ШХ15СГ—В—ОГ ГОСТ } 801\text{—}78}$

Сталь горячекатаная, круглая, диаметром 140 мм, обычной точности прокатки В по ГОСТ 2590—71, марки ШХ15, неотожженная, для горячей обработки давлением ОГ:

$\frac{140\text{—В ГОСТ } 2590\text{—}71}{\text{Круг ШХ15—ОГ ГОСТ } 801\text{—}78}$

(Продолжение см. с. 86)

(Продолжение изменения к ГОСТ 801—78)

Сталь полосовая, толщиной 10 мм и шириной 22 мм, нормальной точности прокатки В, с серповидностью по классу 2 ГОСТ 103—76, марки ШХ15—В, отожженная О, для холодной штамповки ХШ:

Полоса $\frac{10 \times 22 - В - 2 \text{ ГОСТ } 103 - 76}{ШХ15 - В - О - ХШ \text{ ГОСТ } 801 - 78}$

Сталь калиброванная, круглая, диаметром 10 мм, класса точности 4 по ГОСТ 7417—75, марки ШХ15—В, для изготовления деталей путем выточки:

Круг $\frac{10 - 4 \text{ ГОСТ } 7417 - 75}{ШХ15 - В - ОХ \text{ ГОСТ } 801 - 78}$

Сталь со специальной отделкой поверхности, круглая, диаметром 20 мм, группы В, класса точности 4 по ГОСТ 14955—77, марки ШХ15—В:

Круг $\frac{20 - В - 4 \text{ ГОСТ } 14955 - 77}{ШХ15 - В \text{ ГОСТ } 801 - 78}$

То же, марки ШХ15—Ш:

Круг $\frac{20 - В - 4 \text{ ГОСТ } 14955 - 77}{ШХ15 - Ш \text{ ГОСТ } 801 - 78}$ ».

Пункты 4.3, 6.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7566—69 на ГОСТ 7566—81.

Пункт 5.2. Заменить ссылки: ГОСТ 7565—73 на ГОСТ 7565—81, ГОСТ 20560—75 на ГОСТ 20560—81, ГОСТ 12344—66 на ГОСТ 12344—78, ГОСТ 12345—66 на ГОСТ 12345—80, ГОСТ 12346—66 на ГОСТ 12346—78, ГОСТ 12348—66 на ГОСТ 12348—78, ГОСТ 12350—66 на ГОСТ 12350—78, ГОСТ 12352—66 на ГОСТ 12352—81, ГОСТ 12355—66 на ГОСТ 12355—78.

Пункт 6.1.3 изложить в новой редакции: «6.1.3. Сталь, полученная методом электрошлакового переплава, должна иметь дополнительную маркировку буквой Ш, а вакуумированная — В (через тире)».

(ИУС № 10 1987 г.)