

Группа В54

Изменение № 4 ГОСТ 2170—73 Ленты из никеля и низколегированных сплавов никеля. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.06.87 № 2458

Дата введения 01.01.88

Вводную часть дополнить абзацем: «Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей категории качества».

Пункт 1.1 дополнить словами: «Ленты из никеля марки НКв 0,07 высокой точности изготовляют с 01.01.90»; таблица 1. Для лент повышенной точности толщиной 2,00 мм заменить предельное отклонение: — 0,09 на —0,08.

Пункт 1.2. Таблицу 2 изложить в новой редакции (кроме примечаний):

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2170—73)

Таблица 2

мм

Ширина	Предельные отклонения по ширине ленты толщиной					
	от 0,05 до 0,45		св. 0,45 до 1,00		св. 1,00 до 2,00	
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности
10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 32, 35, 40, (41), 45, (48), 50, (52), 55, 60, 63, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100	-0,4 (+0,4)	-0,2 (+0,2)	-0,5 (+0,5)	-0,2 (+0,2)	-0,8 (+0,8)	-0,2 (+0,2)

(Продолжение см. с. 111)

Ширина	Предельные отклонения по ширине ленты толщиной					
	от 0,05 до 0,45		св. 0,45 до 1,00		св. 1,00 до 2,00	
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности
105, 110, 115, 120, 125, 130, 135, 140, 145, 150, 160, 170, 175, 180, 200	-0,4 (+0,4)	-0,3 (+0,3)	-0,5 (+0,5)	-0,3 (+0,3)	-0,8 (+0,8)	-0,4 (+0,4)
220, 230, 240, 250, 280, 300	—	—	-0,8	-0,3	-1,0	-0,5

дополнить примечаниями — 2, 3: «2. Размеры, указанные в скобках, в новых разработках не применять.

3. Мягкие зачищенные ленты изготавливают только нормальной точности по ширине».

Пункт 1.3. Примечание 1 дополнить абзацами: «Допускается в лентах группы Б включать до 10 % лент меньшей длины, но не менее 40 % от установленной в группе Б; при этом минимальная длина ленты должна быть не менее 2,5 м.

По требованию потребителя изготовление лент длиной менее указанной в табл. 3 не допускается»;

примечание 2 исключить.

Сокращения условных обозначений. Заменить слова: «нормальная — Н, повышенная — П, высокая — В» на

«нормальная точность по толщине:

нормальная точность по ширине — Н,

повышенная точность по ширине — К,

повышенная точность по толщине:

нормальная точность по ширине — И,

повышенная точность по ширине — П,

высокая точность по толщине:

нормальная точность по ширине — З,

повышенная точность по ширине — С».

Пример условного обозначения изложить в новой редакции:

«Примеры условных обозначений

Лента нормальной точности изготовления по толщине и повышенной точности по ширине, твердая, толщиной 0,10 мм, шириной 60 мм, немерной длины группы А, из никеля марки НП2:

Лента ДПРКТ 0,10×60 НА НП2 ГОСТ 2170—73

Лента повышенной точности изготовления по толщине и нормальной точности по ширине, мягкая, толщиной 1,00 мм, шириной 200 мм, немерной длины группы Б, из никеля марки НВ3в:

Лента ДПРИМ 1,00×200 НБ НВ3в ГОСТ 2170—73».

Пункт 2.1.1 после марки НВМг3—0,08в дополнить маркой: НКв0,07;

Пункт 2.2. Второй абзац. Заменить слово: «изготавливаются» на «изготавливают»;

примечания исключить;

(Продолжение см. с. 112)

дополнить абзацами: «По согласованию потребителя с изготовителем ленты толщиной менее 0,15 мм изготовляют со сплошной зачисткой поверхности стальными щетками.

По согласованию изготовителя с потребителем ленты из никеля марок НПОЭви, НП1Эв, НП2Э, НКО, 2Э, НМг0,05в, НМг0,08в, НВ3в, НВМг3—0,05в, НВМг3—0,08в изготовляют без сплошной зачистки поверхности стальными щетками».

Пункт 2.3. Второй абзац. Исключить слова: «и минимальный размер ленты»; третий абзац. Заменить слова: «предназначенные» на «предназначенных»; примечание исключить;

дополнить абзацем: «Допускается качество поверхности лент устанавливать по образцам, согласованным между потребителем и изготовителем».

Пункт 2.4 после слов «волнистая, мягкая» дополнить словом: «забитая».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Серповидность лент не должна превышать 3 мм на 1 м длины. По требованию потребителя изготовляют ленты повышенной точности по серповидности, не превышающей 2 мм на 1 м длины.

Мягкие зачищенные ленты изготовляют только нормальной точности по серповидности».

Пункт 2.6. Примечание 1. Заменить норму: 588 на 590; примечание 2 исключить.

Пункт 2.7 дополнить абзацем:

«По требованию потребителя мягкие ленты толщиной 0,20—0,25 мм изготовляют с глубиной выдавливания 7,5—10 мм».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.9:

«2.9. Мягкие ленты толщиной 0,12—0,30 мм из никеля марок НП2 и НП2Э, предназначенные для изделий электротехнической промышленности, должны выдерживать не менее 10 перегибов при испытании на перегиб на 180°. Норма вводится с 01.01.90».

Пункт 3.1. Заменить слова: «марку металла или сплава; размер ленты; точность изготовления; состояние материала» на «условное обозначение лент»;

исключить слова: «обозначение настоящего стандарта».

Пункт 3.2. Заменить слово: «обмеру» на «ширины».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2а: «3.2а. Контроль толщины лент проводят с заданной вероятностью приемки 96 %, для чего от партии отбирают рулоны «слепую» (методом наибольшей объективности) по ГОСТ 18321—73. Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242—72. Количество контролируемых рулонов определяют в зависимости от качества рулонов в партии в соответствии с табл. 6.

Таблица 6

Количество рулонов в партии	Количество контролируемых рулонов
2—8	2
9—15	3
16—25	5
26—50	8
51—90	13
91—150	20
151—280	32
281—500	50

Количество контролируемых точек в каждом отобранном рулоне определяют в зависимости от длины ленты в рулоне в соответствии с табл. 7.

(Продолжение см. с. 113)

Таблица 7

Длина ленты в рулоне, м	Количество контролируемых точек в рулоне	Браковочное число
От 1 до 4 включ.	2	1
Св. 4 » 7 »	3	1
» 7 » 12 »	5	1
» 12 » 75 »	8	2
» 75 » 140 »	13	2
» 140 » 250 »	20	3

Отобранный рулон ленты считается годным, если число результатов измерения, не соответствующих требованиям табл. 1, менее браковочного числа, указанного в табл. 7.

При получении неудовлетворительного результата на одном из отобранных рулонов контролируют каждый рулон партии.

По требованию потребителя контролируют каждый рулон мягких лент из никеля марок НП2 и НП2Э, предназначенных для изделий электротехнической промышленности. В этом случае количество контролируемых точек в рулоне в зависимости от длины ленты и браковочное число определяют в соответствии с табл. 8.

Таблица 8

Длина ленты в рулоне, м	Количество контролируемых точек в рулоне	Браковочное число
Св. 12 до 25 включ.	13	2
» 25 » 45 »	20	3
» 45 » 75 »	32	4
» 75 » 140 »	50	6
» 140 » 250 »	80	8

Пункт 3.3. Заменить слова: «вытяжку, сферической лунки» на «перегиб, вытяжку сферической лунки»;

дополнить абзацами (после первого): «Временное сопротивление определяют для лент толщиной 0,25 мм и более, а относительное удлинение — для лент толщиной 0,5 мм и более.

Для мягких лент толщиной 0,25—0,50 мм определяют или временное сопротивление или глубину выдавливания.

По требованию потребителя для мягких лент толщиной 0,25—0,50 мм определяют временное сопротивление и глубину выдавливания.

Испытание на перегиб проводят по требованию потребителя.

Пункт 3.5 после слов «по одному из показателей» дополнить словами: «кроме толщины».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину ленты измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78, рычажным микрометром по ГОСТ 4381—80 или другим инструментом, обеспечивающим соответствующую точность измерения.

Толщину ленты измеряют на расстоянии не менее 10 см от кромки и не менее 100 мм от конца ленты. Толщину лент шириной 20 мм и менее измеряют по середине ленты.

Толщину ленты измеряют на каждом из отобранных рулонов в точках, расположенных равномерно-случайно по длине рулона с использованием метода «вслепую» (наибольшей объективности) по ГОСТ 18321—73.

Длину ленты (L) в метрах вычисляют по формуле

(Продолжение см. с. 114)

$$L=7,85 \cdot 10^{-4} \frac{D^3-d^3}{b},$$

где D и d — соответственно наружный и внутренний диаметры рулона, измеряемые линейкой по ГОСТ 427—75, мм;
 b — толщина ленты, мм.

Результаты измерения толщины ленты, не соответствующие табл. 1, не должны отличаться от допускаемых более чем на половину поля допуска.

Ширину ленты измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80.

Пункт 4.5. Первый абзац после слов «сферической лунки от» дополнить словом: «конца».

Пункт 4.6. Заменить ссылки: ГОСТ 6689.0-80 — ГОСТ 6689.22-80 на ГОСТ 6689.1-80 — ГОСТ 6689.22-80.

Пункт 4.7. Заменить слово: «сторонами» на «потребителем и изготовителем».

Пункт 4.8 изложить в новой редакции: «4.8. Для определения величины зерна от каждого отобранного рулона вырезают по одному образцу, при этом плоскость шлифа должна быть параллельна плоскости прокатки. Определение величины зерна проводят по ГОСТ 21073.1—75, ГОСТ 21073.3—75».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.9: «4.9. Для испытания на перегиб от каждого из отобранных рулонов вырезают по одному образцу. Испытание проводят по ГОСТ 13813—68».

Пункт 5.1. Первый — третий абзацы изложить в новой редакции. «Ленты должны быть свернуты в рулоны.

В рулоны мягких лент толщиной 0,05—0,30 мм включительно и полутвердых и твердых лент толщиной 0,05—0,15 мм включительно должны быть вставлены деревянные цилиндрические вкладыши с фанерными листами по торцам. Зазор между рулонами и вкладышем не должен быть более 10 мм».

Пункт 5.2. Заменить слова: «по ГОСТ 3560—73 или проволокой по ГОСТ 3282—74» на «размерами не менее 0,2×10 мм по ГОСТ 3560—73 или проволокой диаметром не менее 0,5 мм по ГОСТ 3282—74 в 2—3 витках».

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. К каждому рулону лент должен быть прикреплен ярлык с указанием:

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения лент;

номера партии;

штампа технического контроля;

даты приемки».

Пункт 5.4. Заменить слова: «утвержденной в установленном порядке» на «не ухудшающий качество упаковки»;

заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.4а: «5.4а. Упаковка продукции, отправляемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846—79, группа — металлы и металлические изделия».

Пункт 5.5. Второй абзац изложить в новой редакции: «Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится по ГОСТ 21929—76 и ГОСТ 24597—81. Формирование пакетов осуществляется на поддонах по ГОСТ 9557—73 или без поддонов с применением деревянных брусков размерами не менее 50×50 мм.

Масса пакетов не должна превышать 1250 кг.

Транспортные пакеты должны быть обвязаны в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 2 мм по ГОСТ 3282—74 со скруткой не менее пяти витков или лентой размерами не менее 0,3×30 мм по ГОСТ 3560—73 со скреплением концов «в замок».

Пункт 5.6. Первый абзац. Заменить слова: «влагонепроницаемой бумагой, упакованными в синтетические или нетканые материалы или в другой равноценный материал» на «бумагой по ГОСТ 8828—75 или ГОСТ 9569—79, упакованной».

(Продолжение см. с. 115)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2170—73)

ванными в нетканый материал по нормативно-технической документации или в другой материал, не ухудшающий качество упаковки, за исключением льняных и хлопчатобумажных тканей».

Пункт 5.10. Первый абзац. Заменить слово: «закрытых» на «крытых».

(ИУС № 10 1987 г.)