

5468-88

изм 1,2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ИГОЛЬНАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5468—88

Издание официальное

Цена 10 коп. БЗ 3—88/249



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ПРОВОЛОКА ИГОЛЬНАЯ

Технические условия

Needle wire.
SpecificationsГОСТ
5468—88

ОКП 12 2100

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальную углеродистую проволоку круглого сечения для изготовления изделий, применяемых в текстильной, легкой промышленности и для технических игл.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Игольная проволока изготавливается:

по химическому составу четырех марок: И1, И2, И3, И4;

по точности изготовления четырех групп: 1, 2, 3, 4;

1, 2 — для язычковых и крючковых игл,

1, 2, 3 — для специальных плоских игл,

2, 3 — для игл промышленных и бытовых швейных машин, пробивных и технических игл;

4 — игл для шитья вручную и других бытовых игольных изделий;

по механическим свойствам двух классов: А, Б;

по виду конечной обработки:

отожженная — О;

калиброванная — К.

1.2. Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности				Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности			
	1	2	3	4		1	2	3	4
	0,25						0,41		
0,26					0,42				
0,27					0,43				
0,28					0,44				
0,29					0,45	—0,005			
0,30					0,46				
0,31					0,47				
0,32	—0,005	—0,01	—0,014	—0,025	0,48		—0,01	—0,014	—0,025
0,33					0,49				
0,34					0,50				
0,35									
0,36					0,52				
0,37					0,53				
0,38					0,55	—0,01			
0,39					0,56				
0,40					0,58				

мм									
Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности				Диаметр проволоки	Предельные отклонения для групп точности			
	1	2	3	4		1	2	3	4
0,60					1,50				
0,62					1,53				
0,63					1,55				
0,65					1,58				
0,66					1,60				
0,68					1,62				
0,70					1,64				
0,72					1,68				
0,74					1,70				
0,75					1,75				
0,76					1,80				
0,78					1,85				
0,80					1,90				
0,85					1,95				
0,88					1,98				
0,90					2,00	—0,01	—0,01	—0,014	—0,025
0,93					2,02				
0,95					2,04				
0,98					2,06				
1,00	—0,01	—0,01	—0,014	—0,025	2,10				
1,03					2,16				
1,04					2,20				
1,05					2,24				
1,08					2,30				
1,10					2,40				
1,13					2,42				
1,15					2,50				
1,18					2,54				
1,20					2,60				
1,23					2,80				
1,25					3,00				
1,28									
1,30					3,20				
1,32					3,30				
1,35					3,50				
1,38					3,80				
1,40					4,00	—0,01	—0,014	—0,018	—0,03
1,43					4,20				
1,45					4,50				
1,48					4,80				
					5,00				

Примечание. По требованию потребителя допускается изготовление проволоки промежуточных диаметров для специальных плоских игл с предельными отклонениями, установленными для ближайшего большего диаметра.

1.3. Овальность проволоки не должна превышать половины предельных отклонений по диаметру.

Примеры условных обозначений

Проволока диаметром 0,80 мм, марки И2, класса А, группы 2, отожженная:

Проволока 0,8 И2А — 2—0 ГОСТ 5468—88

То же, диаметром 2,20 мм, марки И1, класса Б, группы 3, калиброванная:

Проволока 2,2 И1Б — 3—К ГОСТ 5468—88

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Проволока должна изготавливаться из стали с химическим составом по ГОСТ 1435—74 в соответствии с табл. 2. Колебание содержания углерода в мотке проволоки не должно превышать 0,05%.

Таблица 2

Марка проволоки	Марка стали
И1 И2 И3 И4	У7А У8А У10А У9А

2.3. Поверхность проволоки должна быть светлой, гладкой, без трещин, закатов, плен, раковин, вмятин и ржавчины.

2.4. Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Марка проволоки	Диаметр проволоки, мм	Отожженная			Калиброванная		
		Временное сопротивление разрыву Н/мм ² (кгс/мм ²) для классов		Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²) для классов		Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее
		А	Б		А	Б	
И1	От 0,25 до 0,60 включ.	520—670 (53—68)	540—690 (55—70)	10	650—790 (66—81)	670—810 (68—83)	2,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				600—750 (61—76)	620—760 (63—78)	2,5
	Свыше 1,08				670—810 (68—83)	690—830 (70—85)	4,0
И2	От 0,25 до 0,60 включ.	540—690 (55—70)	610—760 (62—77)	10	670—810 (68—83)	690—830 (70—85)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				630—770 (64—79)	650—790 (66—81)	2,2
	Свыше 1,08				700—840 (71—86)	740—880 (75—90)	3,7
И3	От 0,25 до 0,60 включ.	540—690 (55—70)	610—760 (62—77)	10	700—840 (71—86)	740—880 (75—90)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				660—800 (67—82)	700—840 (71—86)	2,2
	Свыше 1,08				700—840 (71—86)	740—880 (75—90)	3,0
И4	От 0,25 до 0,60 включ.	540—690 (55—70)	610—760 (62—77)	10	700—840 (71—86)	740—880 (75—90)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				660—800 (67—82)	700—840 (71—86)	2,2
	Свыше 1,08				660—800 (67—82)	700—840 (71—86)	3,0

Примечание. Нормы по относительному удлинению для калиброванной проволоки вводятся в действие с 01.01.91.

Разбег временного сопротивления в мотке не должен превышать:

50 Н/мм² (5 кгс/мм²) — для проволоки класса А;

70 Н/мм² (7 кгс/мм²) — для проволоки класса Б.

2.5. Микроструктура проволоки должна состоять из равномерно распределенного зернистого перлита и соответствовать 3—6 баллам шкалы 2 ГОСТ 8233—56.

Включения графита в микроструктуре проволоки не допускаются.

Допускаются следы графита не более 1 балла в микроструктуре проволоки класса Б для 4 группы точности.

2.6. Полное обезуглероживание проволоки не допускается.

Глубина частичного обезуглероживания проволоки не должна быть более 1% от диаметра.

2.7. Проволоку изготовляют в мотках. Моток должен состоять из одного отрезка. Проволока должна быть намотана без перепутывания витков и обеспечивать свободное сматывание проволоки. При освобождении мотка от вязок проволока не должна сворачиваться в «восьмерку».

Масса мотка проволоки должна соответствовать табл. 4.

Диаметр проволоки, мм	Масса мотка, кг, не менее		
	нормальная	пониженная	максимальная
От 0,25 до 0,49 включ.	2	1	50
Св. 0,50 » 0,70 »	5	2	
» 0,72 » 1,00 »	8	3	
» 1,05 » 1,20 »	12	6	
» 1,20 » 2,06 »	12	6	
» 2,10 » 4,00 »	25	10	100
» 4,20 » 5,00 »	30	20	

2.8. Каждый моток должен быть перевязан мягкой проволокой по ГОСТ 3282—74 или по другой нормативно-технической документации не менее чем в трех местах, равномерно расположенных по окружности мотка.

Мотки проволоки одного диаметра, одной марки, одного класса, одного вида конечной обработки допускается связывать в бухты.

2.9. Проволока должна быть покрыта сплошным слоем консервационного масла типа К-17 по ГОСТ 10877—76, смазки типа НГ-203 марок А или Б по ГОСТ 12328—77, типа ЖКБ или ЖКБ с индустриальным маслом по нормативно-технической документации.

Допускается по согласованию с потребителем применять другие масла или смазки, обеспечивающие защиту от коррозии.

2.10. Каждый моток или бухта проволоки диаметром 1,00 мм и менее должен быть обернут слоем бумаги и уложен в плотный деревянный ящик типа II по ГОСТ 18617—83 или другую тару (металлическую, картонную, пластмассовую).

Каждый моток или бухта проволоки диаметром более 1,00 мм должен быть обернут слоем бумаги, затем слоем полимерной пленки или нетканых материалов, или ткани из химических волокон.

При механизированной упаковке моток проволоки должен быть обернут слоем бумаги по ГОСТ 10396—84 или бумаги марки КМВ-170 или другой крепированной бумаги, равноценной по защитным свойствам, или полимерной пленки с одновременным фиксированием упаковки проволокой по ГОСТ 3282—74 или по другой нормативно-технической документации.

При транспортировании в контейнерах проволока всех диаметров должна быть упакована в бумагу и полимерную пленку или нетканые материалы, или ткани из химических волокон.

В качестве упаковочных материалов применяют:

бумагу парафинированную по ГОСТ 9569—79 (допускается применение двухслойной бумаги по ГОСТ 8828—75 или другой бумаги, обеспечивающей защиту от коррозии);

пленку полимерную по ГОСТ 10354—82, ГОСТ 16272—79 или другую полимерную пленку;

тарное холстопршивное или клееное полотно, шивную ленту из отходов текстильной промышленности или ткани из химических волокон по нормативно-технической документации.

2.11. К каждому мотку или бухте проволоки должен быть прочно прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки.

2.12. На жесткой таре должны быть указаны:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

масса проволоки, нетто, кг.

2.13. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одной марки, одной плавки, одного диаметра, одной группы, одного класса, одного вида конечной обработки и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

результаты испытаний;

масса проволоки, нетто, кг.

3.2. Качество поверхности и диаметр проволоки проверяют на каждом мотке.

3.3. Для проверки временного сопротивления разрыву, относительного удлинения, микроструктуры, включений графита, обезуглероживания отбирают 10% мотков, но не менее трех от партии.

Включения графита в проволоке допускается не проверять, если это обеспечивается технологией изготовления проволоки.

3.4. Химический состав проволоки удостоверяется документом о качестве предприятия-изготовителя стали.

Принадлежность проволоки к данной марке стали проверяется по углероду, при этом отбирают 3% мотков, но не менее трех мотков от партии.

Колебание содержания углерода в одном мотке не проверяют, если это обеспечивается технологией изготовления проволоки.

При возникновении разногласий для определения колебания содержания углерода в одном мотке отбирают 3% мотков, но не менее трех мотков от партии.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторное испытание по этому показателю на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для проверки временного сопротивления разрыву, относительного удлинения, микроструктуры, обезуглероживания и колебания содержания углерода в одном мотке отбирают по одному образцу от каждого мотка, для проверки содержания углерода — один образец от мотка.

Для проверки включений графита отбирают по два образца в любом месте по длине мотка.

4.2. Диаметр проволоки проверяют мерительным инструментом соответствующей точности в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения не менее чем в двух местах по длине мотка.

4.3. Контроль микроструктуры должен проводиться по ГОСТ 8233—56.

4.4. Качество поверхности проволоки контролируют невооруженным глазом. Допускается применять лупу увеличения 5 \times .

При возникновении разногласий по наличию трещин на поверхности проволоки 1 и 2 групп точности их оценивают при контроле микроструктуры, при этом глубина не должна быть более предельного отклонения для диаметров от 0,25 до 3,00 мм и не более 0,015 мм для проволоки диаметром свыше 3,00 мм.

4.5. Проверка содержания углерода проводится по ГОСТ 22536.0—77, ГОСТ 22536.1—77, ГОСТ 18895—81 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность.

4.6. Испытание проволоки на растяжение должно проводиться по ГОСТ 10446—80 на разрывной машине, мощность которой не превышает пятикратного разрывного усилия проволоки на образцах с расчетной длиной 100 мм.

4.7. Проверка проволоки на отсутствие обезуглероживания должна проводиться по ГОСТ 1763—78.

4.8. Определение включений графита должно проводиться металлографическим методом на поперечных шлифах при увеличении 320 \times путем сравнения включений графита шлифа со шкалами, приведенными в приложении.

Допускается:

применение увеличения 300 \times ;

определение включений графита на продольных микрошлифах при увеличении 300 \times и 320 \times ;

определение содержания графита в проволоке химическим методом по ГОСТ 22536.1—77.

4.9. Взвешивание грузовых мест в партии должно проводиться на весах по ГОСТ 23676—79.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Масса брутто грузового места должна быть не более 100 кг.

Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится по ГОСТ 21597—81, ГОСТ 21650—76, ГОСТ 21929—76.

5.2. Проволоку транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

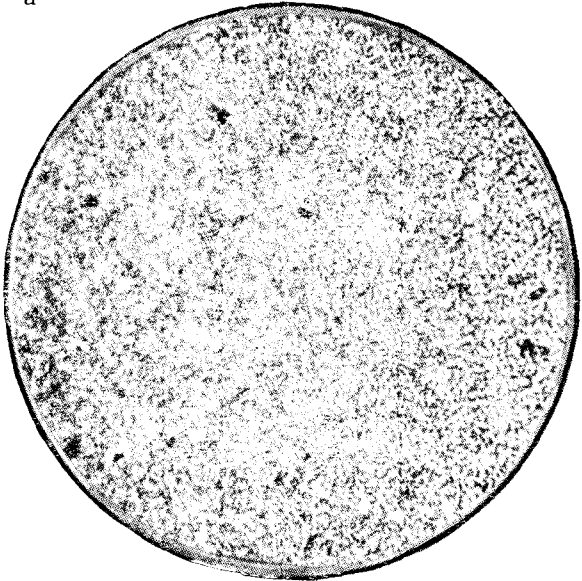
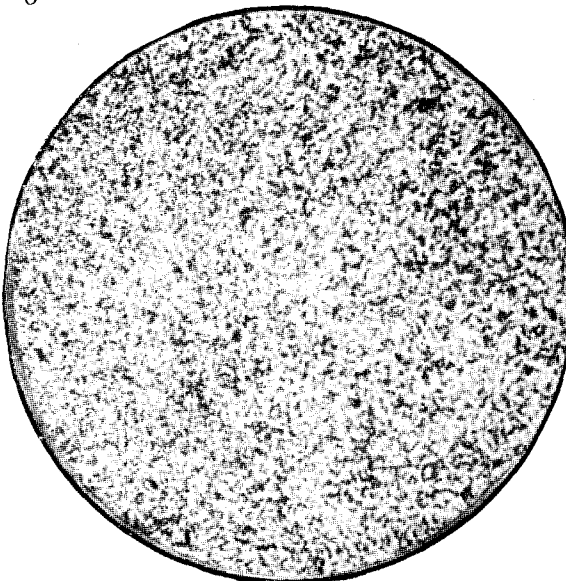
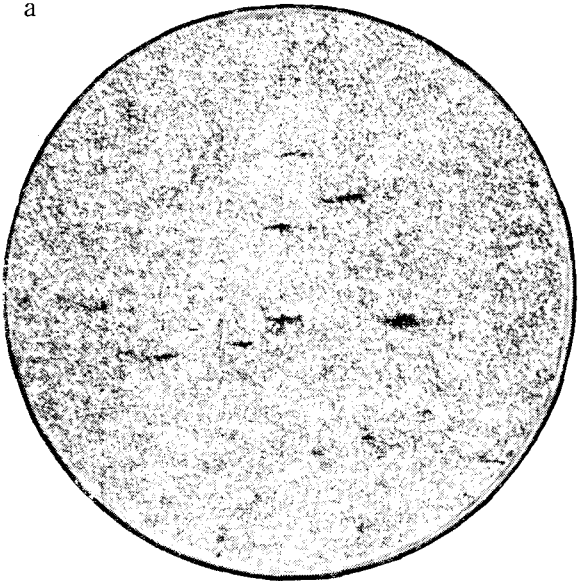
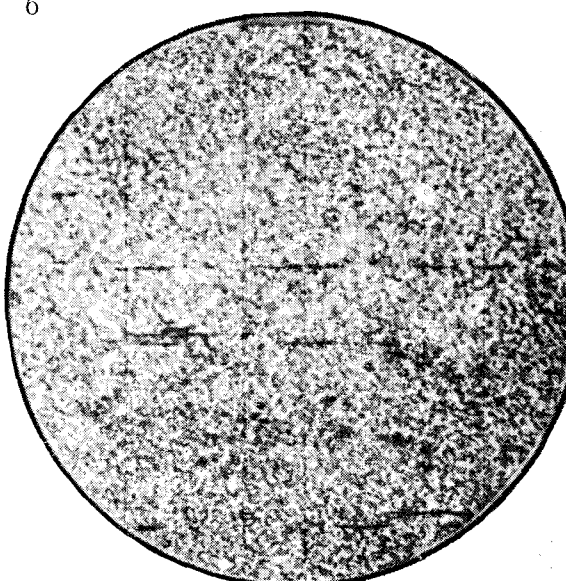
Транспортирование проволоки по железной дороге производится повагонными, мелкими и малотоннажными отправлениями.

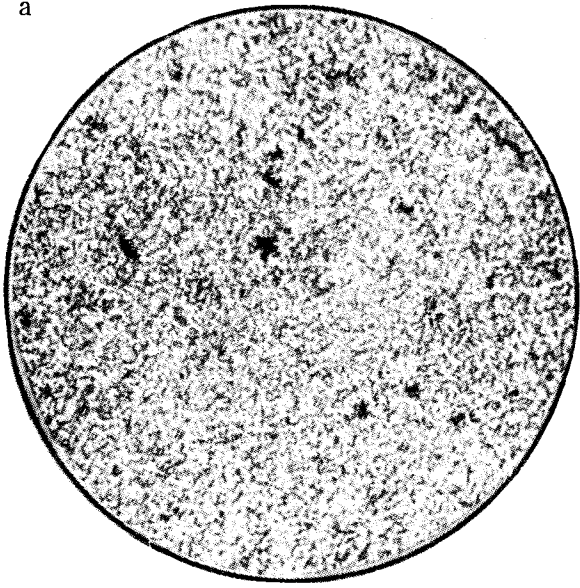
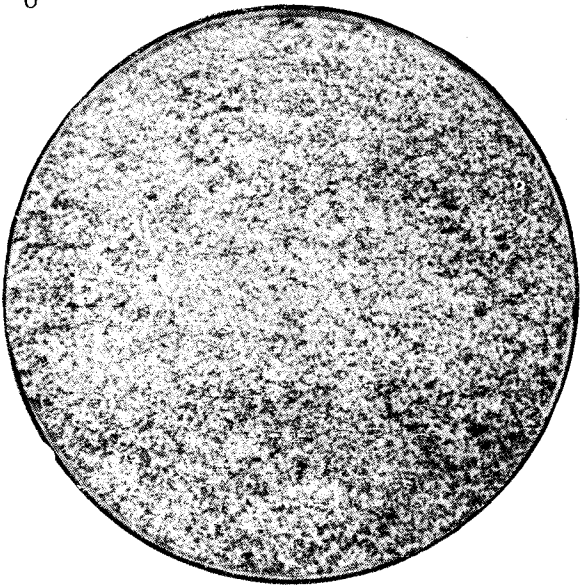
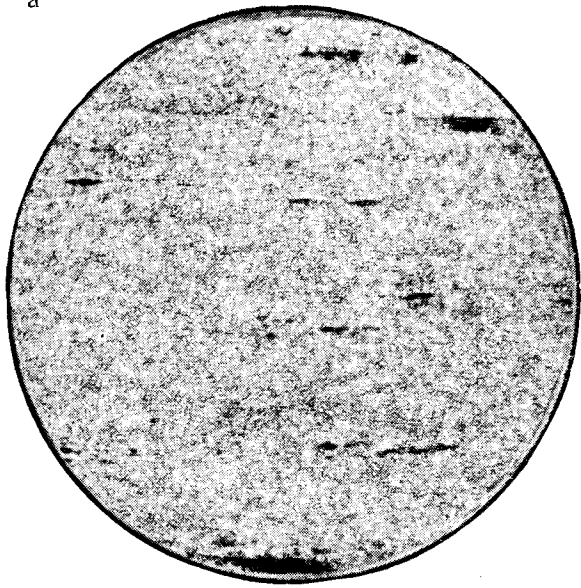
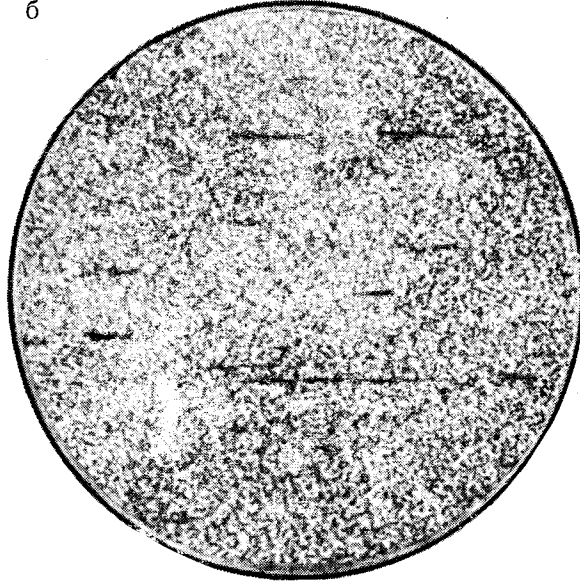
Размещение и крепление груза в транспортных средствах должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР.

Допускается транспортирование проволоки в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, ГОСТ 22225—76.

5.3. Хранение проволоки — по условиям хранения 5 ГОСТ 15150—69.

ШКАЛЫ
ВКЛЮЧЕНИЙ ГРАФИТА 320[×]

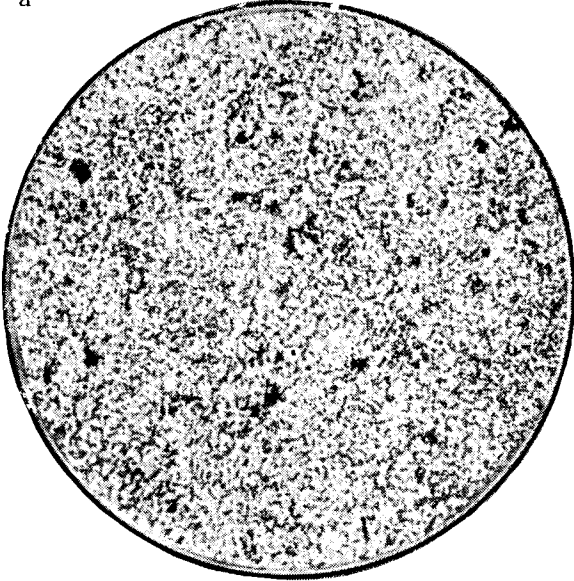
БАЛЛ	Включения графита не более 0,040%	
1	а 	б 
	Шлифы поперечные	
1	а 	б 
	Шлифы продольные	

БАЛЛ	Включения графита от 0,041 до 0,080%	
2	<p data-bbox="200 369 219 398">а</p> 	<p data-bbox="816 369 835 398">б</p> 
	Шлифы поперечные	
	<p data-bbox="215 1209 234 1238">а</p> 	<p data-bbox="823 1209 842 1238">б</p> 
	Шлифы продольные	

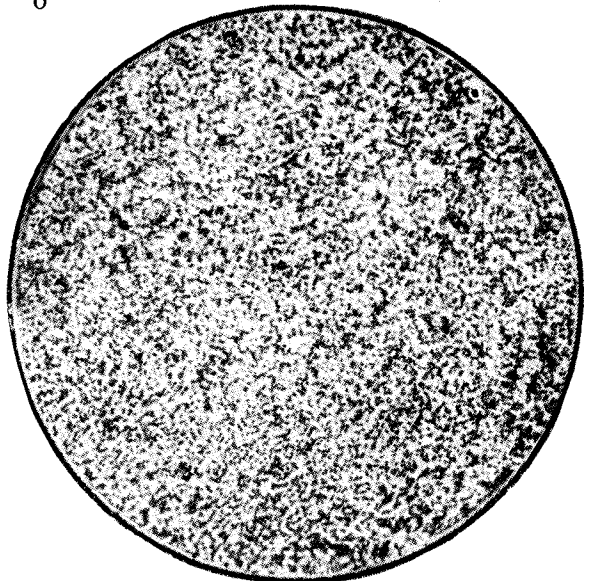
БАЛЛ

Включения графита от 0,081 до 0,270 %

а



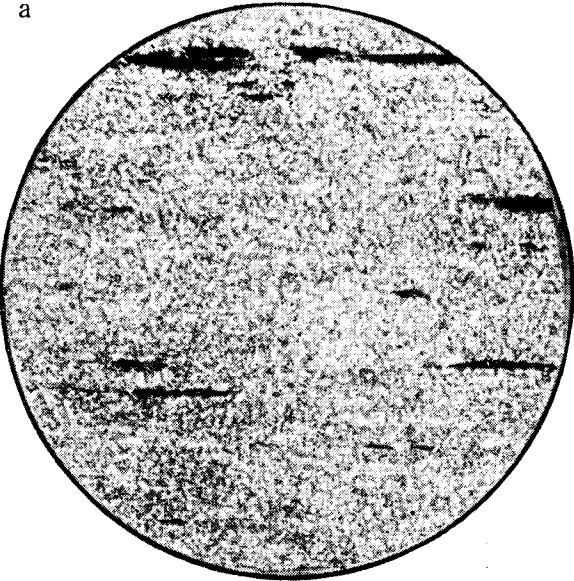
б



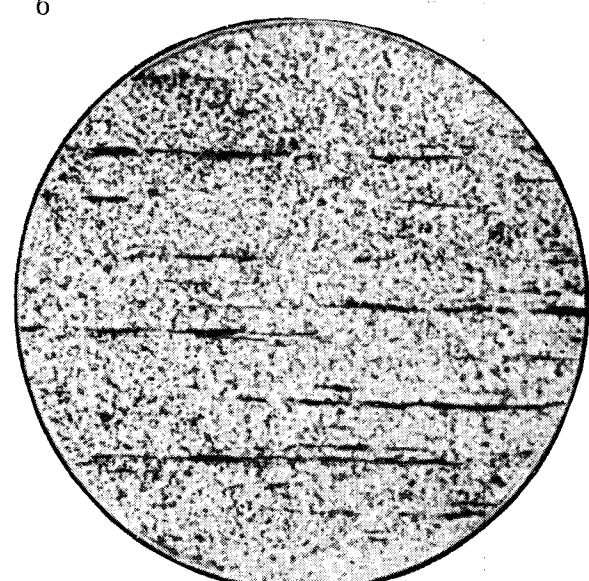
Шлифы поперечные

3

а



б

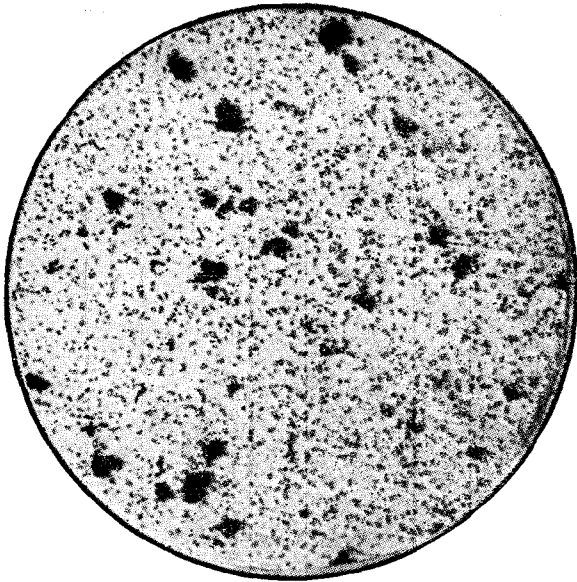


Шлифы продольные

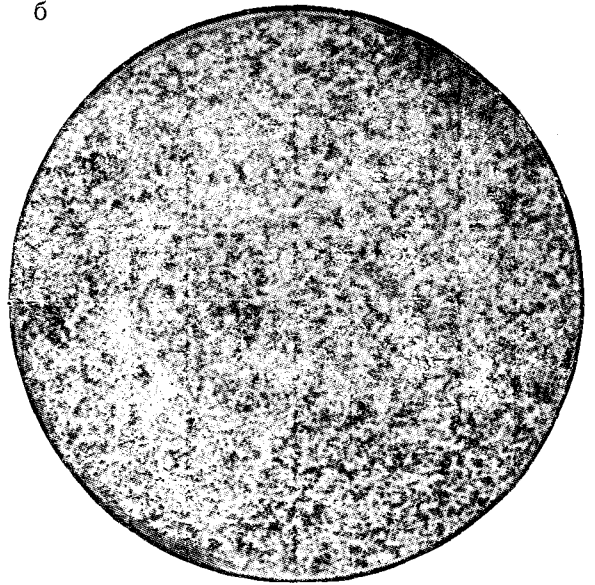
БАЛЛ

Включения графита от 0,271 до 0,390%

а



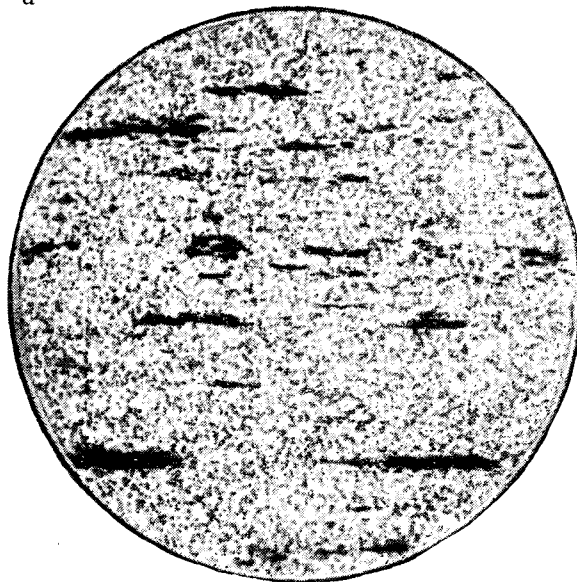
б



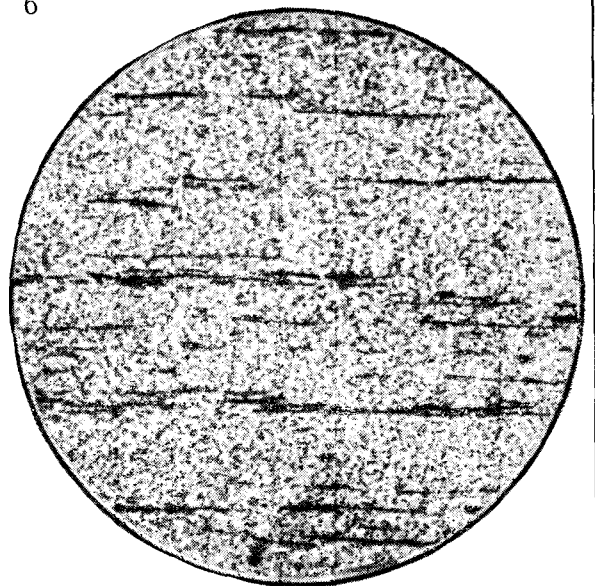
Шлифы поперечные

4

а



б



Шлифы продольные

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
ИСПОЛНИТЕЛИ

Х. Н. Белалов, Н. А. Галкина, Б. М. Зуев, Т. И. Кальченко

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта СССР от 28.03.88
№ 780

3. ВЗАМЕН ГОСТ 5468—50

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 1435—74	2.2
ГОСТ 1763—78	4.7
ГОСТ 3282—74	2.8, 2.10
ГОСТ 8233—56	2.5, 4.3
ГОСТ 8828—75	2.10
ГОСТ 9569—79	2.10
ГОСТ 10354—82	2.10
ГОСТ 10396—84	2.10
ГОСТ 10446—80	4.6
ГОСТ 10877—76	2.9
ГОСТ 12328—77	2.9
ГОСТ 14192—77	2.13
ГОСТ 15150—69	5.2
ГОСТ 16272—79	2.10
ГОСТ 18617—83	2.10
ГОСТ 18895—81	4.4
ГОСТ 21650—76	5.1
ГОСТ 21929—76	5.1
ГОСТ 22536.0—77	4.5
ГОСТ 22536.1—77	4.5, 4.8
ГОСТ 24597—81	5.1

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 29.04.88 Подп. к печ. 24.06.88 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отг. 1,37 уч.-изд. л.
Тираж 10 000 экз. Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2416.

Изменение № 1 ГОСТ 5468—88 Проволока игольная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.02.90 № 289

Дата введения 01.01.91

Пункт 1.1. Четвертый абзац после слов «крючковых игл» дополнить словами: «язычков, бегунков».

Пункт 1.2. Примечание. Заменить слова: «допускается изготовление проволоки» на «проволоку изготавливают»;

дополнить примечанием — 2: «2. По согласованию потребителя с изготовителем допускается изготавливать проволоку 4-й группы точности с предельными отклонениями не более минус 0,02 мм».

Пункт 2.2 после слов «по ГОСТ 1435—74» дополнить словами: «и другой нормативно-технической документации».

Пункт 2.4. Таблицу 3 изложить в новой редакции (см. с. 48).

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Полное обезуглероживание проволоки не допускается. По согласованию потребителя с изготовителем допускается частичное обезуглероживание проволоки».

Пункт 3.3. Первый абзац. Исключить слова: «относительного удлинения»; дополнить абзацем: «Проверку относительного удлинения проволоки изготовитель проводит периодически, но не реже одного раза в квартал, на 5 % мотков, но не менее трех от партии, прошедшей приемосдаточные испытания».

Пункт 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 1763—88 на ГОСТ 1763—68.

Пункт 4.5. Заменить ссылки: ГОСТ 22536.0—77 на ГОСТ 22536.0—87, ГОСТ 22536.1—77 на ГОСТ 22536.1—88.

Пункт 4.8. Заменить ссылку: ГОСТ 22536.1—77 на ГОСТ 22536.1—88.

(Продолжение см. с. 48)

Таблица 3

Марка проволоки	Диаметр проволоки, мм	Отожженная		Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее	Калиброванная		Относительное удлинение на базе 100 мм, %, не менее
		Временное сопротивление для классов, не более			Временное сопротивление для классов, не более		
		А	Б		А	Б	
И1	От 0,25 до 0,60 включ.	640 (65)	690 (77)	10	790 (81)	810 (83)	2,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				750 (76)	760 (78)	2,5
	Св. 1,08				810 (83)	830 (85)	4,0
И2	От 0,25 до 0,60 включ.	640 (65)	690 (77)	10	770 (79)	790 (81)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				820 (84)	880 (90)	2,5
	Св. 1,08				800 (82)	840 (86)	4,0
И3	От 0,25 до 0,60 включ.	690 (70)	760 (77)	10	840 (86)	880 (90)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				800 (82)	840 (86)	2,5
	Св. 1,08				840 (86)	880 (90)	3,0
И4	От 0,25 до 0,60 включ.	690 (70)	760 (77)	10	800 (82)	840 (86)	1,5
	От 0,60 до 1,08 включ.				840 (86)	880 (90)	2,5
	Св. 1,08				800 (82)	840 (86)	3,0

Примечание. Нормы по относительному удлинению калиброванной проволоки вводятся в действие с 01.01.91.
(ИУС № 5 1990 г.)

Группа В72

Изменение № 2 ГОСТ 5468—88 Проволока игольная. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и
метрологии СССР от 29.12.91 № 2304

Дата введения 01.01.93

Пункт 2.4. Таблицу 3 дополнить примечанием — 2: «2. Для проволоки диа-
метром 0,8 мм и менее испытание на относительное удлинение допускается за-

(Продолжение см. с. 56)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5468—88)

менять испытанием на разрыв с узлом. При этом разрывное усилие проволоки должно быть не менее 50 % разрывного усилия при разрыве без узла.

Пункты 3.3, 4.1 после слов «относительного удлинения» дополнить словами: «разрыва с узлом».

(ИУС № 5 1992 г.)
