



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

---

**СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ**

**СОРТАМЕНТ**

**ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 7419.0-78—ГОСТ 7419.8-78

Издание официальное

МОСКВА — 1979

## **РАЗРАБОТАНЫ**

**Министерством черной металлургии СССР**

**Министерством автомобильной промышленности СССР**

## **ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Н. М. Воронцов**, канд. техн. наук; **Н. Ф. Грицук**, канд. техн. наук;  
**Ю. Е. Кулак**, канд. техн. наук; **И. С. Гринь**, канд. техн. наук; **А. А. Мурлыкин**, канд. экон. наук; **В. Н. Ильюшко**; **В. П. Приходько**; **Р. П. Шубин**, канд. техн. наук; **В. В. Рунов**, канд. техн. наук; **В. М. Жаров**, канд. техн. наук;  
**Н. И. Мулюкина**

## **ВНЕСЕНЫ Министерством черной металлургии СССР**

Член Коллегии **В. В. Лемпицкий**

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097

**СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ**  
**Сталь рессорная желобчатая.**  
**Сортамент**

**ГОСТ**  
**7419.8—78**

Hot-rolled spring steel. Spring trapezoidal steel. Range

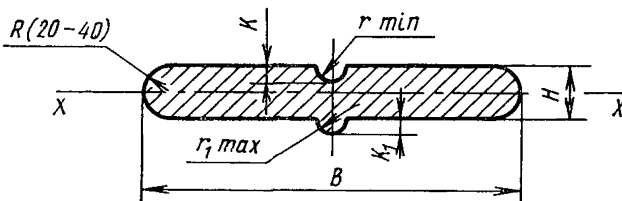
**Взамен**  
**ГОСТ 7419—55**  
**в части рессорной**  
**желобчатой стали**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 ноября 1978 г. № 3097 срок действия установлен

с 01.01.1980 г.  
до 01.01.1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Форма поперечного сечения, размеры, линейная плотность, справочные величины момента инерции и момента сопротивления должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



2. Предельные отклонения по толщине и ширине должны соответствовать указанным в табл. 2.

3. Значение параметров  $r_{\min}$ ,  $K$ ,  $r_{\max}$ ,  $K_1$  для всех профилирумеров должно быть соответственно равно: 5; 4,5; 3,75 и 3,75 мм.

Примечание. Для полосы размером 76×7 мм параметры  $r_{\min}$ ,  $K$ ,  $r_{\max}$ ,  $K_1$  должны быть соответственно равны 4; 3,5; 2,75 и 3,75 мм.

4. Предельные отклонения по размеру выступа и впадины должны соответствовать указанным в табл. 3 и контролироваться при расточке валков.

Таблица 1

Ширина $B$ , мм	Линейная плотность, кг/м						Справочные величины для оси $X-X$		
	$I_x$ , см <sup>4</sup>								
	Толщина $H$ , мм								
	7	10	11	12	13	16	7	10	11
63	—	4,82	—	—	6,26	—	—	0,5686	—
76	4,09	5,84	6,42	—	7,59	—	0,2303	0,6787	0,8870
89	—	6,86	—	—	8,91	—	—	0,7883	—
100	—	—	—	—	10,04	—	—	—	—
110	—	—	—	—	11,06	—	—	—	—
120	—	—	—	11,15	12,08	14,84	—	—	—

Продолжение табл. 1

Ширина $B$ , мм	Справочные величины для оси $X-X$								
	$I_x$ , см <sup>4</sup>			$W_x$ , см <sup>3</sup>					
	Толщина $H$ , мм								
	12	13	16	7	10	11	12	13	16
63	—	1,1848	—	—	1,2361	—	—	1,9423	—
76	—	1,4253	—	0,6976	1,4440	1,7058	—	2,2989	—
89	—	1,6651	—	—	1,6772	—	—	2,6956	—
100	—	1,8676	—	—	—	—	—	3,0122	—
110	—	2,0515	—	—	—	—	—	3,2563	—
120	1,7724	2,2352	4,0919	—	—	—	3,0559	3,5479	5,2460

мм

Таблица 2

Ширина <i>B</i>	Предельные отклонения								
	по ширине <i>B</i>			по толщине <i>H</i> при толщине					
				до 10 включ.			св. 10		
	Точность прокатки								
Обыч- ная	Высо- кая	Высшая	Обыч- ная	Высо- кая	Высшая	Обыч- ная	Высо- кая	Высшая	
До 100	+0,6 -1,4	+0,3 -0,7	+0,2 -0,3	+0,2	+0,15	+0,1	+0,3	+0,25	+0,15
Св. 100	+1,0 -2,0	+0,7 -1,3	+0,3 -0,6	-0,3	-0,25	-0,2	-0,4	-0,3	-0,2

Примечание. Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, обеспечиваются технологией изготовления.

мм

Таблица 3

Нормируемый показатель	Предельные отклонения		
	Точность прокатки		
	Обычная	Высокая	Высшая
Выступ	-0,6	-0,5	-0,4
Впадина	+0,6	+0,5	+0,4

5. Допускается смещение центра дуги впадины и центра дуги выступа относительно оси симметрии на величину не более 0,5 мм.

6. Изготовление полос высокой и повышенной точности прокатки допускается по соглашению изготовителя с потребителем.

Пример условного обозначения рессорной желобчатой стали размером 100×13 мм, высокой точности прокатки.

*Рессорная желобчатая 100×13—В ГОСТ 7419.8—78*

7. Общие требования — по ГОСТ 7419.0—78.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 7419.0—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Общие требования . . . . .	3
ГОСТ 7419.1—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная. Сортамент . . . . .	6
ГОСТ 7419.2—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная полосовая с закругленными краями. Сортамент . . . . .	7
ГОСТ 7419.3—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь пружинная прямоугольная. Сортамент . . . . .	9
ГОСТ 7419.4—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная полосовая. Сортамент . . . . .	11
ГОСТ 7419.5—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидно-ступенчатая. Сортамент . . . . .	19
ГОСТ 7419.6—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная Т-образная. Сортамент . . . . .	23
ГОСТ 7419.7—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная трапециевидная. Сортамент . . . . .	26
ГОСТ 7419.8—78	Сталь горячекатаная рессорно-пружинная. Сталь рессорная желобчатая. Сортамент . . . . .	29

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*  
Корректор *С. С. Шишков*