



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

---

ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАННЫЕ  
ИЗ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 4405-75

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА  
ССР

---

ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И КОВАННЫЕ ИЗ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ СТАЛИ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ  
4405-75

Hot-rolled and wrought tool steel strips. Dimensions

---

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 марта 1975 г. № 691 срок введения установлен

с 01.01.76

Постановлением Госстандарта СССР от 06.06.88 № 1637 срок действия продлен

до 01.01.94

\* Переиздание (ноябрь 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в ноябре 1980 г., июне 1988 г. (ИУС 2-81, 9-88).

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные и кованые полосы прямоугольного сечения из инструментальной углеродистой, легированной и быстрорежущей стали.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. Размеры сечения и предельные отклонения должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

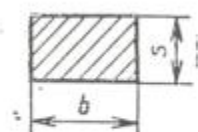


таблица 1

мм

Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
3'12	0,4	0,8	-	-	7'30	0,5	1,3	-	-
3'20	0,4	1,0	-	-	7'35	0,5	1,8	-	-
3'25	0,4	1,3	-	-	7'40	0,5	1,8	-	-
3'30	0,4	1,3	-	-	8'12	0,5	0,8	-	-
4'10	0,4	0,8	-	-	8'14	0,5	0,8	-	-

Размеры сечения полосы  (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы  (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
4'12	0,4	0,8	-	-	8'16	0,5	1,0	-	-
4'14	0,4	0,8	-	-	8'18	0,5	1,0	-	-
4'15	0,4	0,8	-	-	8'20	0,5	1,0	-	-
4'16	0,4	1,0	-	-	8'22	0,5	1,0	-	-
4'18	0,4	1,0	-	-	8'25	0,5	1,3	-	-
4'20	0,4	1,0	-	-	8'27	0,5	1,3	-	-
4'25	0,4	1,3	-	-	8'30	0,5	1,3	-	-
4'30	0,4	1,3	-	-	8'35	0,5	1,8	-	-
4'35	0,4	1,8	-	-	8'40	0,5	1,8	-	-
4'40	0,4	1,8	-	-	8'45	0,5	1,8	-	-
4'45	0,4	1,8	-	-	8'50	0,5	2,0	-	-
5'10	0,5	0,8	-	-	8'60	0,5	2,2	-	-
5'12	0,5	0,8	-	-	8'65	0,5	2,6	-	-
5'14	0,5	0,8	-	-	8'80	0,5	2,8	-	-
5'15	0,5	0,8	-	-	8'100	0,5	3,0	-	-
5'16	0,5	1,0	-	-	8'120	0,5	3,5	-	-
5'20	0,5	1,0	-	-	9'25	0,5	1,3	-	-
5'25	0,5	1,3	-	-	9'30	0,5	1,3	-	-

Размеры сечения полосы  (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы  (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
5'30	0,5	1,3	-	-	10'14	0,6	0,8	-	-
5'35	0,5	1,8	-	-	10'16	0,6	1,0	-	-
5'40	0,5	1,8	-	-	10'18	0,6	1,0	-	-
5'45	0,5	1,8	-	-	10'20	0,6	1,0	-	-
6'10	0,5	0,8	-	-	10'25	0,6	1,3	-	-
6'12	0,5	0,8	-	-	10'30	0,6	1,3	-	-
6'14	0,5	0,8	-	-	10'35	0,6	1,8	-	-
6'16	0,5	1,0	-	-	10'40	0,6	1,8	-	-
6'18	0,5	1,0	-	-	10'45	0,6	1,8	-	-
6'20	0,5	1,0	-	-	10'50	0,6	2,0	-	-
6'22	0,5	1,0	-	-	10'60	0,6	2,2	-	-
6'25	0,5	1,3	-	-	10'65	0,6	2,6	-	-
6'28	0,5	1,3	-	-	10'80	0,6	2,8	-	-
6'30	0,5	1,3	-	-	10'90	0,6	3,0	-	-
6'35	0,5	1,8	-	-	10'100	0,6	3,2	-	-
6'40	0,5	1,8	-	-	10'120	0,6	3,5	-	-
6'45	0,5	1,8	-	-	10'140	0,6	4,0	-	-
6'50	0,5	2,0	-	-	10'160	0,6	4,5	-	-

Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
6'60	0,5	2,2	-	-	12'16	0,6	1,0	-	-
6'65	0,5	2,6	-	-	12'20	0,6	1,0	-	-
7'12	0,5	0,8	-	-	12'22	0,6	1,0	-	-
7'14	0,5	0,8	-	-	12'25	0,6	1,3	-	-
7'18	0,5	1,0	-	-	12'28	0,6	1,3	-	-

Продолжение табл. 1

ММ

Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
12'30	0,6	1,3	-	-	20'22	0,8	1,3	-	-
12'35	0,6	1,8	-	-	20'25	0,8	1,3	-	-
12'40	0,6	1,8	-	-	20'30	0,8	1,3	-	-
12'45	0,6	2,0	-	-	20'32	0,8	1,8	-	-
12'50	0,6	2,0	-	-	20'35	0,8	1,8	-	-

Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
12´60	0,6	2,2	-	-	20´38	0,8	1,8	-	-
12´65	0,6	2,6	-	-	20´40	0,8	1,8	1,3	2,0
12´75	0,6	2,8	-	-	20´45	0,8	2,0	1,3	2,3
12´90	0,6	3,0	-	-	20´47	0,8	2,0	1,3	2,5
12´100	0,6	3,2	-	-	20´50	0,8	2,0	1,3	2,5
12´120	0,6	3,5	-	-	20´60	0,8	2,2	1,3	3,0
12´140	0,6	4,0	-	-	20´70	0,8	2,6	1,3	3,5
12´160	0,6	4,5	-	-	20´80	0,8	2,8	1,3	4,0
14´16	0,6	1,0	-	-	20´90	0,8	3,0	1,3	4,0
14´20	0,6	1,0	-	-	20´100	0,8	3,2	1,3	4,0
14´22	0,6	1,0	-	-	20´120	0,8	3,5	-	-
14´25	0,6	1,3	-	-	20´160	0,8	4,5	-	-
14´30	0,6	1,3	-	-	20´180	0,8	4,8	-	-
14´35	0,6	1,8	-	-	22´30	1,0	1,3	-	-
14´40	0,6	1,8	-	-	22´35	1,0	1,3	-	-
15´22	0,7	1,0	-	-	22´45	1,0	1,8	1,3	2,0
15´40	0,7	1,8	-	-	22´50	1,0	2,0	1,3	2,5
16´20	0,8	1,0	-	-	24´45	1,0	2,0	1,3	2,3

Размеры сечения полосы (s´b)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s´b)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
16´22	0,8	1,0	-	-	24´65	-	-	1,3	3,5
16´25	0,8	1,3	-	-	25´30	1,0	1,3	-	-
16´30	0,8	1,3	-	-	25´35	1,0	1,8	-	-
16´32	0,8	1,8	-	-	25´38	1,0	1,8	-	-
16´35	0,8	1,8	-	-	25´40	1,0	1,8	-	-
16´38	0,8	1,8	-	-	25´50	1,0	2,0	1,5	2,5
16´40	0,8	1,8	-	-	25´55	1,0	2,0	-	-
16´45	0,8	2,0	-	-	25´60	1,0	2,2	1,5	3,0
16´50	0,8	2,0	-	-	25´75	-	-	1,5	3,5
16´60	0,8	2,2	-	-	25´80	-	-	1,5	4,0
16´65	0,8	2,6	-	-	25´85	-	-	1,5	4,0
16´80	0,8	2,8	-	-	25´100	-	-	1,5	4,0
16´100	0,8	4 2	-	-	25´110	-	-	1,5	4,0
16´130	0,8	3,7	-	-	25´135	1,0	4,0	-	-
16´160	0,8	4,5	-	-	25´150	1,0	4,5	-	-
18´22	0,8	1,0	-	-	25´200	1,0	5,0	-	-
18´25	0,8	1,3	-	-	30´35	1,2	1,8	-	-
18´27	0,8	1,3	-	-	30´40	1,2	1,8	1,8	2,0

Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
18'30	0,8	1,3	-	-	30'45	1,2	2,0	1,8	2,3
18'34	0,8	1,8	-	-	30'50	1,2	2,0	1,8	2,5
18'35	0,8	1,8	-	-	30'60	-	-	1,8	3,0
18'42	0,8	1,8	-	-	30'90	-	-	1,8	4,0
18'60	0,8	2,2	-	-	30'95	-	-	1,8	4,0

Продолжение табл. 1

ММ

Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s'б)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
30'100	-	-	1,8	4,0	40'210	1,8	5,0	-	-
30'110	-	-	1,8	4,0	40'300	1,8	7,0	-	-
30'120	-	-	1,8	5,0	45'80	-	-	2,1	4,0
30'125	-	-	1,8	5,0	45'90	-	-	2,1	4,0
30'130	-	-	1,8	5,0	50'100	-	-	2,5	4,0



Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
30 ´ 150	-	-	1,8	6,0	50 ´ 150	-	-	2,5	6,0
30 ´ 170	1,2	4,5	-	-	50 ´ 160	-	-	2,5	7,0
30 ´ 180	1,2	4,8	-	-	50 ´ 175	-	-	2,5	7,0
30 ´ 200	1,2	5,0	-	-	50 ´ 200	-	-	2,5	8,0
32 ´ 160	-	-	1,8	7,0	50 ´ 250	-	-	2,5	8,0
35 ´ 50	-	-	2,0	2,5	55 ´ 80	-	-	3,0	4,0
35 ´ 65	-	-	2,0	2,7	60 ´ 80	-	-	4,0	4,0
35 ´ 60	-	-	2,0	3,0	60 ´ 90	-	-	4,0	4,0
35 ´ 65	-	-	2,0	3,5	60 ´ 120	-	-	4,0	5,0
35 ´ 70	-	-	2,0	3,5	60 ´ 150	-	-	4,0	6,0
35 ´ 75	-	-	2,0	3,5	60 ´ 180	-	-	4,0	8,0
35 ´ 80	-	-	2,0	4,0	60 ´ 240	-	-	4,0	12,0
35 ´ 120	-	-	2,0	5,0	60 ´ 300	-	-	4,0	15,0
35 ´ 145	-	-	2,0	6,0	75 ´ 100	-	-	5,0	5,0
40 ´ 60	-	-	2,0	3,0	75 ´ 125	-	-	5,0	6,0
40 ´ 80	-	-	2,0	4,0	75 ´ 150	-	-	5,0	7,0
40 ´ 100	-	-	2,0	4,0	75 ´ 200	-	-	5,0	10,0
40 ´ 120	-	-	2,0	5,0	75 ´ 250	-	-	5,0	12,0

Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s' b)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной полосы		для кованой полосы			для горячекатаной полосы		для кованой полосы	
	по толщине	по ширине	по толщине	по ширине		по толщине	по ширине	по толщине	по ширине
40'160	-	-	2,0	7,0	75'300	-	-	5,0	15,0
40'200	-	-	2,0	8,0	80'300	-	-	5,0	15,0

Примечания:

1. Допускается выпуклость (бочкообразность) или вогнутость узких граней. Выпуклость не должна выводить полосу по ширине за предельное отклонение, а вогнутость - за пределы номинального размера.

2. По согласованию потребителя с изготовителем могут изготавливаться полосы других размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1а. В зависимости от назначения полосы изготавливают:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. Длина полос должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Длина полос, м		
горячекатаных	кованых, не менее	
	при ширине	
	до 50 мм	св. 50 мм
От 1,5 до 6,0	1,5	1,0

3. Предельные отклонения по длине полос мерной и кратной мерной длины не должны превышать указанных в табл. 3.

Таблица 3

Длина полосы, м	Предельные отклонения по длине, мм	
	для горячекатаных полос	для кованых полос
До 4	+30	+100
Св. 4 до 6 включ.	+50	-50
» 6	+70	

Примечание: По требованию потребителя горячекатаные полосы изготавливают с предельными отклонениями по длине +25 мм, кованые при длине до 4м - +40 мм.

2; 3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Полосы должны быть с острыми кромками. Допускается притупление кромок, не превышающее 0,15 толщины.

5. Серповидность полосы не должна превышать 0,5 % длины.

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавливают с серповидностью не более 0,2 % длины.

6. Неплоскостность полосы не должна превышать 0,5 % длины, с 01.01.91 - 0,4 %.

По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготавливают с отклонением от плоскостности не более 0,2 % длины.

5; 6. (Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Ромбовидность полосы не должна превышать предельных отклонений на ширину.

7а. Размеры сечения полосы проверяют на расстоянии не менее 150 мм от торцов. Методы измерения отклонений формы - по [ГОСТ 26877-91](http://www.gost.ru/standards/gost_26877-91).

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

8. Марки стали и технические требования - по [ГОСТ 1435-90](http://www.gost.ru/standards/gost_1435-90), [ГОСТ 5950-73](http://www.gost.ru/standards/gost_5950-73), [ГОСТ 19265-73](http://www.gost.ru/standards/gost_19265-73) и другой нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).