

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  
И КОВАНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ**

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 4405—75

Издание официальное

461-95  
58-194  
24



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

СТАЛЬ ПОЛОСОВАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  
И КОВАНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ

Сортамент

Hot-rolled and wrought tool strip steel.  
DimensionsГОСТ  
4405-75\*Взамен  
ГОСТ 4405-48

ОКП 09 7700

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 18 марта 1975 г. № 691 срок введения установленс 01.01.76

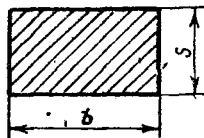
Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную и кованую инструментальную углеродистую, легированную и быстрорежущую сталь, изготовляемую в виде полос прямоугольного сечения.

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (март 1984 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в ноябре 1980 г. (ИУС № 2-81).

© Издательство стандартов, 1985

мм

Размеры сечения полосы ( $s \times b$ )	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы ( $s \times b$ )	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной стали		для кованой стали			для горячекатаной стали		для кованой стали	
	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	—	—
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	—	—
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	—	—
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×b)	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы (s×b)	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горяче-катаной стали		для ковальной стали			для горяче-катаной стали		для ковальной стали	
	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	—	—
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
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	3,2	—	—	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
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

мм

Размеры сечения полосы ( $s \times b$ )	Предельные отклонения (плюсовые)				Размеры сечения полосы ( $s \times b$ )	Предельные отклонения (плюсовые)			
	для горячекатаной стали		для ковальной стали			для горячекатаной стали		для ковальной стали	
	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
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
35×55	—	—	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
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.

2. Длина полосовой стали должна соответствовать указанной в табл. 2.

Таблица 2

Группа стали	Длина полос, м			
	горячекатаных	кованых, не менее		
		при ширине		
	до 50 мм	св. 50 мм		
Инструментальная углеродистая и легированная	От 2,0 до 6,0	1,5	1,0	

Продолжение табл. 2

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

Примечания:

1. Допускается поставка полос в количестве 10% от массы партии с длиной не менее: горячекатаных из углеродистой и легированной стали — 1,0 м, горячекатаных из быстрорежущей стали — 0,5 м, кованых — 0,5 м.

2. По согласованию потребителя с изготовителем допускается поставка полос больших длин и ограниченных длин в пределах немерной.

3. По согласованию потребителя с изготовителем допускается поставка кованых полос из быстрорежущей стали длиной не менее 0,5 м в количестве более 10% массы партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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	

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 потребителя с изготовителем может изготавливаться полоса с меньшей серповидностью.

6. Неплоскостность полосы не должна превышать 0,5% длины.

По заказу потребителя должна изготавливаться полоса с неплоскостностью, не превышающей 0,2% длины.

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

8. Марки стали и технические требования—по ГОСТ 1435—74, ГОСТ 5950—73, ГОСТ 19265—73 и другой нормативно-технической документации.

Стандарт может распространяться на стали, марки и технические требования которых предусмотрены другими стандартами.  
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Пример условного обозначения полосовой стали марки Р18, толщиной 14 мм, шириной 40 мм:

Полоса  $\frac{14 \times 40 \text{ ГОСТ } 4405-75}{\text{Р } 18 \text{ ГОСТ } 19265-73}$

---

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 27.07.84 Подп. в печ. 22.01.85 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,44 уч.-изд. л.  
Тираж 10.000 Цена 3 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3568

Изменение № 2 ГОСТ 4405—75 Сталь полосовая горячекатаная и кованая инструментальная. Сортамент

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.06.88 № 1637

Дата введения 01.12.88

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Полосы горячекатаные и кованые из инструментальной стали. Сортамент.

Hot-rolled and wrought tool steel strips. Dimensions».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные и кованые полосы прямоугольного сечения из инструментальной углеродистой, легированной и быстрорежущей стали».

Пункт 1. Таблица 1. Головка. Заменить слово: «стали» на «полосы»; примечание 2 дополнить словами: «с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру».

Стандарт дополнить пунктом — 1а:

«1а. В зависимости от назначения полосы изготовляют:  
мерной длины;  
кратной мерной длины;  
вемерной длины».

Пункт 2. Заменить слова: «полосовой стали» на «полос»; таблицу 2 изложить в новой редакции:

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

примечания исключить.

Пункт 3. Таблицу 3 дополнить примечанием: «Примечание. По требованию потребителя горячекатаные полосы изготовляют с предельными отклонениями по длине +25 мм, кованые при длине до 4 м — +40 мм».

Пункт 5. Второй абзац изложить в новой редакции: «По согласованию изготовителя с потребителем полосу изготовляют с серповидностью не более 0,2 % длины».

Пункт 6 изложить в новой редакции: «6. Неплоскостность полосы не должна превышать 0,5 % длины, с 01.01.91 — 0,4 %».

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

Стандарт дополнить пунктом — 7а: «7а. Размеры сечения полосы проверяют на расстоянии не менее 150 мм от торцов. Методы измерения отклонений формы — по ГОСТ 26877—86».

Пункт 8. Второй абзац и пример условного обозначения исключить.