

5.14 Сталь электротехническая тонколистовая

Сталь электротехническая холоднокатаная аннизотропная тонколистовая **ГОСТ 21427.1-83**

Сталь электротехническая холоднокатаная изотропная тонколистовая **ГОСТ 21427.2-83**

Лента электротехническая холоднокатаная аннизотропная тонколистовая **ГОСТ 21427.4-78**

5.14.1 Сталь электротехническая холоднокатаная изотропная тонколистовая ГОСТ 21427.2-83

Стандарт распространяется на тонколистовую холоднокатаную изотропную электротехническую сталь, применяемую в магнитных цепях электрических машин, аппаратов и приборов.

Классификация.

Сталь изготавливают марок: 2011, 2012, 2013, 2111, 2112, 2211, 2212, 2213, 2214, 2215, 2216, 2312, 2411, 2412, 2413, 2414, 2421.

Сталь подразделяют:

по видам продукции: лист, рулонная сталь, лента резаная (лента).

по точности прокатки по толщине:

- Н** – нормальной точности;
- П** – повышенной точности.

по точности изготовления по ширине:

- нормальной точности;
- повышенной точности – **Ш**.

по неплоскостности на классы: 1 и 2.

по серповидности (для рулонной стали и ленты):

- нормальной точности;
- повышенной точности – **С**.

по термической обработке:

- термически обработанная на магнитные свойства – **ТО**;
- без термической обработки на магнитные свойства.

по виду покрытия:

- без покрытия (с металлической поверхностью);
- с нетермостойким электроизоляционным, улучшающим штампуемость – **НШ**;
- с термостойким электроизоляционным покрытием, улучшающим штампуемость – **ТШ**;
- с термостойким электроизоляционным покрытием, не ухудшающим штампуемость – **Т**.

по коэффициенту заполнения на группы: А и Б.

Листы, рулонную сталь и ленты изготавливают с обрезными кромками.

Сталь всех марок, кроме марок 2011, 2012, 2013 изготавливают в термически обработанном состоянии на магнитные свойства.

Сталь, изготавливаемую без термической обработки, изготавливают без покрытия.

Сталь, термически обработанную на магнитные свойства, – с покрытием или без покрытия.

Тип покрытия устанавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

Химический состав и плотность стали не нормируются.

Прокат должен храниться в крытых складских помещениях, исключающих прямое попадание влаги.

Пример условных обозначений.

Лист толщиной 0,50 мм, шириной 750 мм, длиной 1500 мм, нормальной точности прокатки, нормальной точности по ширине, с неплоскостностью класса 2, термически обработанный, без покрытия, с коэффициентом заполнения группы Б, из стали марки 2211:

Лист 0,50x750x1500-Н-2-ТО-Б-2211 ГОСТ 21427.2-83

Рулонная сталь толщиной 0,35 мм, шириной 1000 мм, повышенной точности прокатки, повышенной точности по ширине, повышенной точности по серповидности с неплоскостностью класса 1, термически обработанная, с термостойким электроизоляционным покрытием, марки ТШ1, улучшающим штампуемость, с коэффициентом заполнения группы А, из стали марки 2412:

Рулон 0,35x100-П-Ш-С-1-ТО-ТШ1-А-2412 ГОСТ 21427.2-83