

**Изменение № 3 ГОСТ 8283—77 Профили стальные гнутые корытные равнополочные. Сортамент**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.03.88 № 752**

**Дата введения 01.10.88**

Стандарт дополнить пунктом — 1а: «1а. По точности профилирования гнутые профили изготавливаются:

высокой точности — А,

повышенной точности — Б,

обычной точности — В».

Пункт 3 изложить в новой редакции (кроме табл. 1 и 2): «3. Размеры профилей, площадь поперечного сечения, справочные значения величин и масса 1 м профиля должны соответствовать:

для профилей из углеродистой кипящей и полуспокойной стали общего назначения и углеродистой качественной стали с временным сопротивлением разрыву не более  $460 \text{ Н/мм}^2$  ( $47 \text{ кгс/мм}^2$ ) — приведенным в табл. 1;

для профилей из углеродистой спокойной стали общего назначения, углеродистой качественной стали с временным сопротивлением разрыву более  $460 \text{ Н/мм}^2$  ( $47 \text{ кгс/мм}^2$ ) и низколегированной стали, приведенным в табл. 2»;

таблицы 1, 2 дополнить размерами:

*(Продолжение см. с. 64)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 8283—77)

$h$	$b$	$a$	$s$	$R$ , не более	$n$	$n_1$	$n_2$	Площадь сечения $F$ , см <sup>2</sup>
мм								
40	40	30	2,5	3	9,8	11,6	11,6	4,07
80	40	40	3	4	11	8,6	22	6,56
80	80	31	3	4	8	22	22	8,42

Продолжение

Справочные величины для осей							Масса 1 м, кг
x-x			y-y			z <sub>0</sub> , см	
I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>x</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>x</sub> , см	I <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> , см		
23,82	5,02	2,42	9,67	4,34	1,54	2,23	3,19
120,03	15,59	4,28	17,35	8,67	1,63	2,00	5,15
127,20	18,71	3,89	78,49	18,48	3,05	3,75	6,61

(Продолжение см. с. 65)

## Продолжение

$h$	$b$	$a$	$s$	$R$ , не более	$n$	$n_1$	$n_2$	Площадь сечения $F$ , см <sup>2</sup>
мм								
40	40	30	2,5	6	3,6	9,2	9,2	3,94
80	40	40	3	7	10	6,7	20	6,4
80	80	31	3	7	7	20	20	8,26

## Продолжение

Справочные величины для осей							Масса 1 м, кг
x-x			y-y			z <sub>0</sub> , см	
I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>x</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>x</sub> , см	I <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	W <sub>y</sub> , см <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> , см		
23,38	4,92	2,44	9,13	4,08	1,52	2,24	3,09
117,75	15,29	4,29	16,7	8,35	1,62	2,00	5,03
124,92	18,37	3,89	75,93	17,86	3,03	3,75	6,49

Пример условного обозначения исключить.

Пункт 4. Таблица 3. Головку изложить в новой редакции:

Таблица 3

$h$ и $b$	мм	
	Предельные отклонения	
	высокая точность	повышенная и обычная точность

таблицу дополнить примечаниями: «Примечания:

1. Предельные отклонения высокой точности профилирования по размеру  $a$  св. 150 мм не должны превышать  $\pm 1,5$  мм.

2. Точность профилей повышенная или обычная определяется предельными отклонениями по высоте полки, приведенными в табл. 4».

Пункт 5. Таблица 4. Головку изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 66)

мм

a	Предельные отклонения		
	высокая точность	повышенная точность	обычная точность

Пункт 6 исключить.

Пункт 8 изложить в новой редакции: «8. Профили изготовляют длиной от 3 до 12 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

По требованию потребителя профили изготовляют ограниченной длины в пределах немерной».

Пункт 9. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 5

Длина, м	Предельные отклонения	
	Точность порезки	
	высокая	обычная
До 6	+30	+40
Св. 6 до 7 включ.	+40	+60
» 7	+40 мм +5 мм на каждый метр	+60 мм +5 мм на каждый метр, но не более 80 мм

Пункт 14 изложить в новой редакции: «14. Определение размеров поперечного сечения профилей, и также скручивания и кривизны проводят на расстоянии: высокой точности профилирования 200 мм от торцов, повышенной точности — 300 мм, обычной точности — 500 мм».

(ИУС № 6 1988 г.)