

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
М о с к в а 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

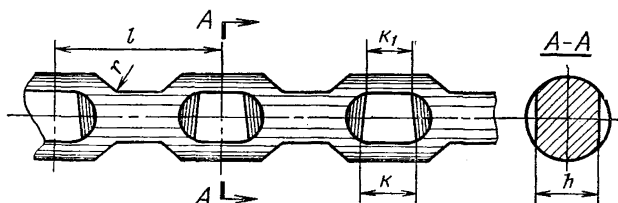
Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

СССР — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ — СТАЛЬ ХОЛОДНОСПЛЮЩЕННАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ	ГОСТ 6234—52 — — — Группа В22
--	--	--

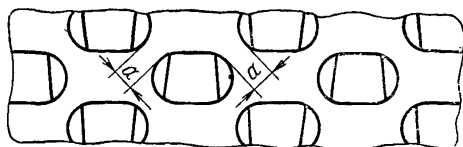
Настоящий стандарт распространяется на холодносплюснутую сталь периодического профиля, представляющую собой круглые стержни с вмятинами, расположенными параллельно продольной оси и в двух взаимно перпендикулярных плоскостях (см. чертеж), предназначенную для армирования железобетонных конструкций.

1. СОРТАМЕНТ

1. Размеры стержней периодического профиля и расчетные величины должны соответствовать чертежу и табл. 1.



Общий вид стержня



Развернутая поверхность стержня

Внесен Министерством
строительства пред-
приятий машино-
строения

Утвержден Управлением
по стандартизации
24/IV 1952 г.

Срок введения
1/VIII 1952 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Номер про- филя	Размеры, мм						Допускаемые отклонения по размерам, мм			Расчетная площадь сечения, см ²	Вес 1 пог. м стержня, кг
	h	l	r	a	K	K ₁	h	l	a		
6	4,5									0,28	0,20
6,5	4,8									0,33	0,24
7	5,2									0,38	0,27
8	6,0	30	5	5	10	9	+0,2	+1,5	±2,0	0,50	0,36
9	6,7									0,64	0,45
10	7,5									0,79	0,56
11	8,2									0,95	0,67
12	9,0	30	5	5	10	9			±2,0	1,13	0,81
12a	9,0	55	8	10	15	13			±5,0	1,13	0,81
13	9,7	30	5	5	10	9			±2,0	1,33	0,94
13a	9,7	55	8	10	15	13	+0,3	+1,5	±5,0	1,33	0,94
14	10,5	30	5	5	10	9			±2,0	1,54	1,09
14a	10,5	55	8	10	15	13			±5,0	1,54	1,09
15	11,2									1,77	1,25
16	12,0									2,01	1,43
17	12,7									2,27	1,62
18	13,5									2,54	1,87
19	14,2									2,84	2,01
20	15,0	55	8	10	15	13	+0,3	+1,5	±5,0	3,14	2,23
21	15,7									3,46	2,45
22	16,5									3,80	2,70
23	17,2									4,15	2,94
24	18,0									4,52	3,20
25	18,7									4,91	3,47
26	19,5									5,31	3,76
27	20,2									5,73	4,04
28	21,2	55	8	10	15	13	+0,5	+1,5	±5,0	6,16	4,35
30	22,5									7,07	5,00
32	24,0									8,04	5,68

Пример условного обозначения холодносплюсненной стали периодического профиля № 18 I категории:

Сталь ХС-I-18 ГОСТ 6234—52.

2. Номера профилей соответствуют диаметрам (в мм) исходных круглых стержней до их проката (сплющивания).

3. Отклонения по размерам r , K и K_1 , указанным в таблице, не нормируются.

4. Профили должны поставляться в прутках длиной по ГОСТ 2590—57.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5. Стержни периодического профиля изготавливаются путем холодного проката горячекатаной круглой стали марок Ст. 0, Ст. 2, Ст. 3, Ст. 4 и Ст. 5 по группе А, ГОСТ 380—60.

6. Сталь, предназначенная для изготовления холодносплюсненной арматуры периодического профиля в целях обеспечения лучшей свариваемости по требованию потребителя, оговоренному в заказе, поставляется с гарантированным химическим составом согласно ГОСТ 380—60.

7. В зависимости от гарантируемых механических свойств (показателей прочности) сталь холодносплюсненная периодического профиля разделяется на две категории: I и II.

8. При испытании на растяжение сталь холодносплюсненная периодического профиля по механическим свойствам должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Номер категории	Марка стали исходного материала	Предел прочности при растяжении	Предел текучести
		кг/мм ² , не менее	
I	Ст. 0, Ст. 2, Ст. 3, Ст. 4	45	35
II	Ст. 5	60	50

9. Сталь периодического профиля должна быть испытана на холодный загиб на 90° вокруг оправки по толщине, равной тройному диаметру стержня до сплющивания.

В месте сгиба на образцах не должно быть обнаружено надрывов, трещин и расслоений.

10. На поверхности стержней, включая поверхность выступов и вмятин, не должно быть трещин, раковин, плен и закатов. Отколы выступов не допускаются. Отдельные местные повреждения выступов в количестве не более трех на 1 пог. м стержня, а также незначительная ржавчина в пределах допускаемых отклонений не служат основанием для забракования стали.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Приемка готовых стержней должна производиться согласно ГОСТ 7565—66.

12. Предъявленные к приемке стержни разделяют на партии,

весом каждая не более 5 т при диаметре стержней до 14 мм вкл. и не более 10 т при диаметре свыше 14 мм.

В партию должны входить стержни одного размера и одной категории.

13. Для испытаний на растяжение и на холодный загиб от одного из стержней партии, принятой по результатам наружного осмотра и обмера, отрезают по три образца (или три заготовки для образцов) для каждого вида испытаний.

14. К испытанию допускаются образцы от стержней, пролежавших после проката не менее 12 дней или прокипяченных в воде не менее 2 ч.

15. Испытание на растяжение и размер образцов — по ГОСТ 1497—61.

16. При испытании на растяжение расчетную площадь сечения стержней определяют по формуле $F = 1,4h^2$.

17. В случае неудовлетворительных результатов испытаний на растяжение и на загиб, испытание, давшее неудовлетворительный результат, повторяют на двойном количестве образцов, взятых от двух других стержней.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партию бракуют.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

18. Методы испытаний холодносплюсненной стали и отбор проб должны производиться согласно ГОСТ 7564—64 и ГОСТ 7565—66.

19. Маркировка, упаковка и документация — согласно ГОСТ 7566—55.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.

ГОСТ 1497—61 введен взамен ГОСТ 1497—42.

ГОСТ 2590—57 введен взамен ГОСТ 2590—51.

ГОСТ 7564—64 и ГОСТ 7565—66 введены взамен ГОСТ 380—50 в части разд. IV.

ГОСТ 7566—55 введен взамен ГОСТ 380—50 в части разд. III и V.

ГОСТ 7565—66 введен взамен ГОСТ 7565—55.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₈
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891