



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ
ШВЕЛЛЕР С ОТОГНУТОЙ ПОЛКОЙ
ДЛЯ ВАГОНЕТОК**

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 21026—75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ.
ШВЕЛЛЕР С ОТОГНУТОЙ ПОЛКОЙ ДЛЯ ВАГОНЕТОК

ГОСТ
21026—75

Сортамент

Hot-rolled steels. Channel sections with outward
flanges for trolleys. Dimensions

Взамен
ГОСТ 5157—53 в части
швеллера с отогнутой
полкой для вагонеток

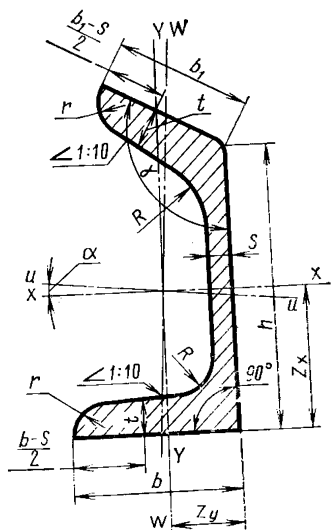
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 28 июля 1975 г. № 1957 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г.

до 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Поперечное сечение швеллеров с отогнутой полкой должно соответствовать указанному на чертеже.



Обозначение к чертежу и табл. 1 и 2:

h —высота швеллера; b —ширина полки; b_1 —ширина отогнутой полки; s —толщина стенки; t —средняя толщина полки; R —радиус внутреннего закругления; r —радиус закругления полки; γ —внутренний угол наклона полки; I —момент инерции; i —радиус инерции; Z_x —расстояние центра тяжести до оси $x-x$; Z_y —расстояние центра тяжести до оси $y-y$.

2. Размеры швеллеров, предельные отклонения размеров, площадь поперечного сечения, масса 1 м длины и справочные величины должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Декабрь 1976 г.

©Издательство стандартов, 1977

Таблица 1

Обозначение профиля	<i>h</i>		<i>b</i>		<i>b₁</i>		<i>s</i>		<i>t</i>	$\frac{b-s}{2}$		$\frac{b_1-s}{2}$		<i>R</i>	<i>r</i>	γ		Площадь се- чения, см ²	Масса 1 м, кг
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		2	2	Номин.	Пред. откл.						
мм																град			
СП-10	100	±2	55	±1,5	40	±1,5	9	+0,7 -1,0	11	23,0	15,5	11	5,5	123	±30'	18,6	14,6		
СП-12	120	±2	60	±1,5	45	±1,5	11	+0,7 -1,0	13	24,5	17,0	13	6,5	126	±30'	25,5	20,0		

Примечание. Площадь поперечного сечения и масса 1 м швеллера вычислены по номинальным размерам, при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

Таблица 2

Обозначение профиля	Ось <i>x-x</i>		Ось <i>y-y</i>		Ось <i>u-u</i>		Ось <i>w-w</i>		Угол наклона осей $\text{tg } \alpha$	<i>Z_x'</i> , см	<i>Z_y'</i> , см
	<i>I_x'</i> , см ⁴	<i>I_x'</i> , см	<i>I_y'</i> , см ⁴	<i>I_y'</i> , см	<i>I_u'</i> , см ⁴	<i>I_u'</i> , см	<i>I_w'</i> , см ⁴	<i>I_w'</i> , см			
СП-10	305,50	4,10	33,48	1,36	304,19	4,09	34,89	1,38	0,064	4,96	1,50
СП-12	594,75	4,87	55,86	1,49	589,93	4,85	61,72	1,57	0,059	6,025	1,62

3. Швеллеры изготавливаются длиной от 2 до 9 м.

4. В зависимости от назначения швеллеры изготавливают: мерной длины; кратной мерной длины.

Длина швеллера оговаривается в заказе.

5. Предельные отклонения по длине швеллера мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

- +40 мм — для швеллера длиной до 4 м;
- +60 мм — для швеллера длиной св. 4 до 6 м;
- +80 мм — для швеллера длиной св. 6 м.

6. Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,4% длины.

7. Контроль размеров производят на расстоянии не менее 500 мм от торца штанги. Толщину стенки швеллера измеряют у торца штанги, высоту — в плоскостях *y-y*.

Контроль толщины полок швеллеров производится по калибрам в валках при их расточке.

8. Швеллеры должны быть прямыми. Скручивание вокруг продольной оси не допускается.

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *С. М. Гофман*

Дано в наб. 20.09.76 Подп. в печ. 21.02.77 0,25 п. л. 0,12 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.
Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1775

Изменение № 1 ГОСТ 21026—75 Сталь горячекатаная. Швеллер с отогнутой полкой для вагонеток. Сортамент

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.10.86 № 3131 срок введения установлен

с 01.02.87

Наименование изложить в новой редакции: «Швеллеры стальные горячекатаные с отогнутой полкой для вагонеток. Сортамент

Hot-rolled channel sections with outward flanges for trolleys. Dimensions».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 09 2500.

Стандарт дополнить вводной частью: «Настоящий стандарт устанавливает сортамент горячекатаных швеллеров с отогнутой полкой для вагонеток».

Стандарт дополнить пунктом — 1 а (перед п. 1): «1а. Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей и первой категорий качества».

Примечание. Категория качества определяется с учетом качества стали, использованной для изготовления швеллеров».

Пункт 2 дополнить абзацем: «Предельные отклонения для швеллеров высшей категории качества должны быть не более: по высоте $\pm \frac{+1}{-2}$ мм, по толщине $\pm 0,7$ мм».

Пункт 3 изложить в новой редакции: «3. Швеллеры изготовляют длиной от 2 до 9 м:

мерной длины;

кратной мерной длины».

Пункт 4 исключить.

Пункты 5, 6 изложить в новой редакции: «5. Предельные отклонения по длине швеллера мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

для высшей категории качества $+40$ мм для швеллеров длиной свыше 4 м до 7 м и $+5$ мм на каждый метр свыше 7 м;

для первой категории качества:

$+40$ мм — для швеллеров длиной до 4 м,

$+60$ мм — для швеллеров длиной св. 4 до 6 м,

$+80$ мм — для швеллеров длиной св. 6 м.

6. Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать:

для высшей категории качества 0,3 % длины;

для первой категории качества 0,4 % длины».

Пункт 8. Исключить слова: «Швеллеры должны быть прямыми».

(ИУС № 1 1987 г.)