

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ  
РАЗНЫХ НАЗНАЧЕНИЙ

Сортамент

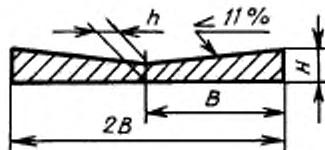
ГОСТ  
5157-83Hot-rolled steel sections for different purposes.  
Dimensions

ОКП 09 3053

Дата введения 01.01.85

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент стальных горячекатанных профилей: для косых шайб, овальных, для серпов, для коньков, сегментных, для тормозных шин, применяемых в разных отраслях промышленности.

2. Размеры профилей, предельные отклонения размеров, площадь поперечного сечения, масса 1 м длины должны соответствовать указанным на черт. I-6 и в табл. I-5.



Черт.1

## 2.1. Профиль для косых шайб

Размеры, мм

Таблица 1

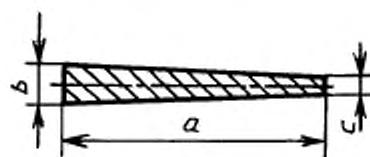
2B		B		H		h		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Теоретическая масса, 1 м, кг	Для болтов с диаметром резьбы
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
32	+0,5 -1,0	16		5,8		4		1,56	1,22	8
40		20		6,2		4		2,04	1,60	10
60	+0,5 -1,2	30	±1,0	7,3	+0,3 -0,5	4	+0,3 -0,5	3,42	2,68	12-14
80	+0,5 -1,4	40		8,4		4		4,96	3,89	16-20

(Измененная редакция, Изм. № 1).



2.2. (Исключен, Изм. № 1).

2.3. Профиль для серпов



Черт. 3\*

Размеры, мм

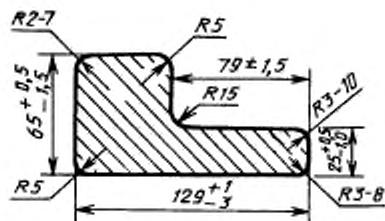
Таблица 3\*\*

<i>a</i>		<i>b</i>		<i>c</i>		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Теоретическая масса, 1 м, кг
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
23	$\pm 1,0$	3	$\pm 0,5$	1	$\pm 0,5$	0,46	0,36
32		3		1		0,64	0,51

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. (Исключен, Изм. № 1).

2.5. Профиль для тормозных шин



Черт.5

Площадь поперечного сечения — 52,48 см<sup>2</sup>.

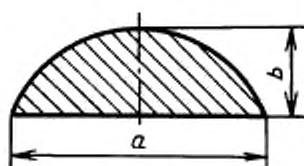
Теоретическая масса 1 м профиля — 41,2 кг.

\* Черт.2 и 4 исключены. (Изм. № 1).

\*\* Таблицы 2 и 4 исключены. (Изм. № 1).

С. 3 ГОСТ 5157-83

2.6. Профиль сегментный



Черт. 6

Размеры, мм

Таблица 5

a		b		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Теоретическая масса 1 м, кг
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
15		5		0,54	0,43
18		6		0,78	0,61
20		10		1,57	1,23
22	±0,5	7	±0,5	1,11	0,87
24		11		2,02	1,58
25		8		1,44	1,13
26		9		1,70	1,33
27	±0,6	13		2,72	2,13
30		14		3,23	2,53
34		15		4,28	3,36
35		11		2,75	2,16
37	±0,7	17		4,82	3,78
40		12	+0,4 -0,5	3,41 4,08	2,68 3,20
40		14			
45	±0,8	13		4,14	3,25
50		20		7,47	5,81
60	±1,0	20		8,67	6,81
65		20		9,28	7,20

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Площадь поперечного сечения и масса 1 м профилей вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>.

4. Профили изготавливают длиной от 2 до 6 м:

мерной длины;  
кратной мерной длины;  
немерной длины.

Длина профилей оговаривается в заказе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

+40 мм — для профилей длиной до 4 м;

+60 мм — для профилей длиной св. 4 м.

6. Профили должны быть прямыми. Скручивание профилей вокруг продольной оси не допускается.

7. Кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать: 0,6 % длины — для профилей № 1, 2, 3 и 4;

0,25 % длины — для профилей № 5;

0,4 % длины — для профилей № 6.

8. Определение размеров профилей проводят на расстоянии не менее 500 мм от торца штанги.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.83 № 6093
3. ВЗАМЕН ГОСТ 5157—53
4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)
5. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1988 г. (ИУС 11—88)