

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ГОФРИРОВАННЫЕ

Сортамент

ГОСТ
10551-75

Steel roll-formed corrugated sections. Range

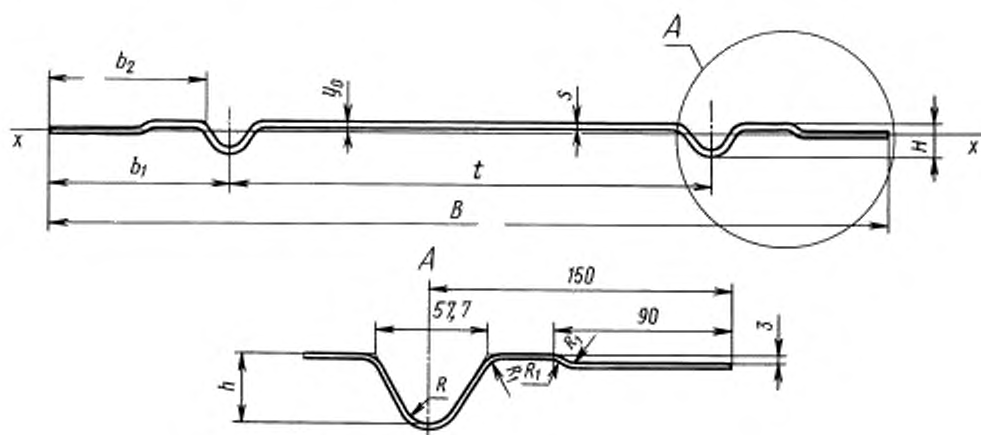
ОКП 11 2000

Дата введения 01.01.78

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые гофрированные профили с полукруглой и трапециевидной формой гофров, изготавливаемые на профилегибочных станах, толщиной 1—2 мм из холоднокатаной стали, и толщиной 2—4 мм — из горячекатаной стали, предназначенные для вагоностроения.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

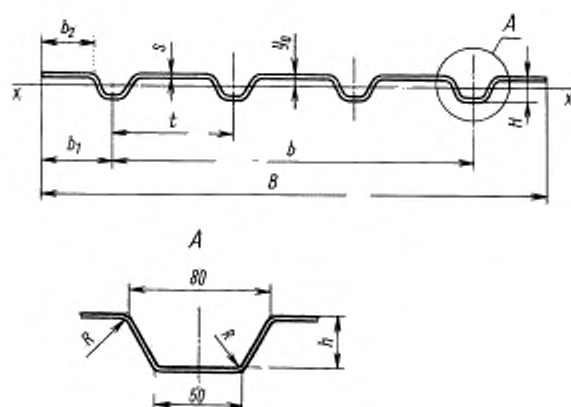
2. Вид профилей, форма гофров, размеры, справочные величины и масса 1 м профиля должны соответствовать указанным на черт. 1—18 и в табл. 1—18.



Черт. 1

Таблица 1

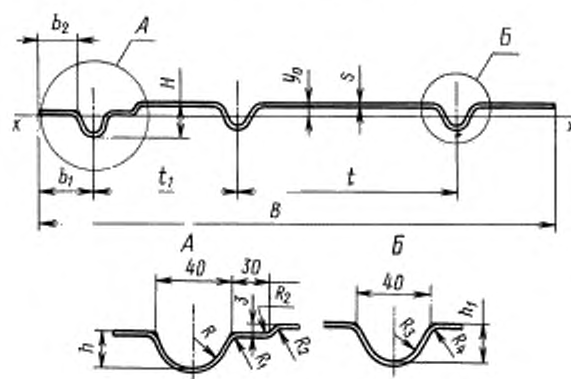
| Номер профи- ля | <i>B</i> | <i>b</i> ₁ | <i>b</i> ₂ | <i>x</i> | <i>t</i> | <i>R</i> | <i>R</i> ₁ | <i>h</i> | <i>H</i> | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси <i>x — x</i> | | |
|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|----------|-----------------------|----------|----------|---------------------------|---------------------|---|--|--|
| | мм | | | | | | | | | | | <i>y</i> ₀ , см | <i>I</i> _{<i>x</i>} , см ⁴ | <i>W</i> _{<i>x</i>} , см ³ |
| 1 | 1310 ± 6 | 150 | 121 ± 4 | 3 | 1010 ± 2 | 15 | 8 | 35 ± 2 | 38 | 2 | 32,24 | 0,47 | 26,9 | 8,08 |



Черт. 2

Таблица 2

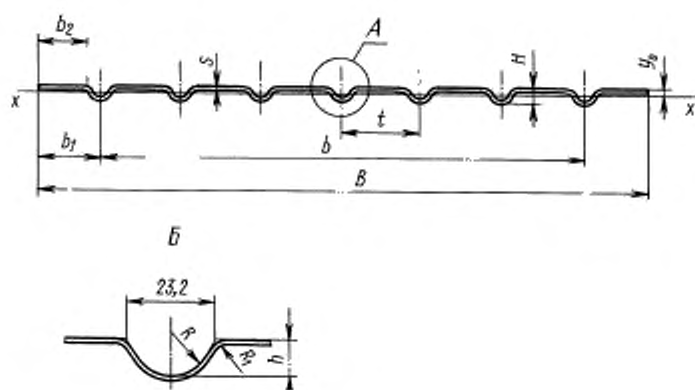
| Номер профи- ля | B ± 7 | b | b_1 | b_2 ± 6 | s | t ± 1 | R | h ± 2 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величин для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------------|-----|-------|------------------|-----|----------------|-----|----------------|------|---------------------------|------------------|-------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 1094 | 900 | 100 | 60 | 1,5 | 300 | 8 | 30 | 31,5 | 4 | 14,25 | 0,86 | 25,34 | 11,05 |
| 2 | 1144 | 900 | 122 | 82 | 1,4 | 300 | 8 | 30 | 31,4 | 4 | 13,87 | 0,82 | 23,91 | 10,3 |
| 3 | 1276 | 900 | 188 | 148 | 1,5 | 300 | 8 | 30 | 31,5 | 4 | 16,43 | 0,73 | 26,55 | 11,08 |



Черт. 3

Таблица 3

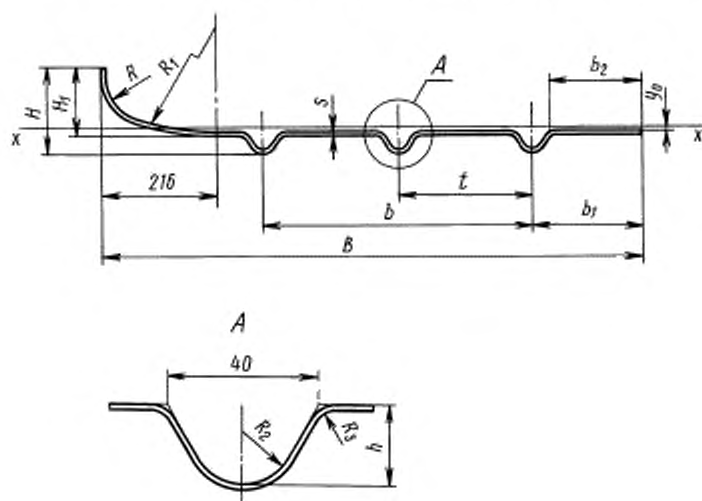
| Номер про- филя | B ± 7 | b_1 | b_2 ± 6 | s | t_1 ± 1 | t $\pm 0,5$ | R | R_1 | R_2 | R_3 | R_4 | h | h_1 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------------|-------|------------------|-----|------------------|------------------|-----|-------|-------|-------|-------|-----|--------|------|---------------------------|------------------|---|-------------------------|-------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | | | | | | r_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 345 | 50 | 30 | 2 | 132 | — | 17 | 7 | 3 | 14 | 7 | 18 | 21 ± 1 | 23 | 2 | 6,1 | 0,46 | 2,49 | 1,35 |
| 2 | 552 | 50 | 30 | 2 | 132 | 250 | 17 | 7 | 3 | 14 | 7 | 18 | 21 ± 1 | 23 | 3 | 9,4 | 0,53 | 5,75 | 3,24 |
| 3 | 562 | 50 | 30 | 2 | 132 | 250 | 17 | 7 | 3 | 14 | 7 | 18 | 21 ± 1 | 23 | 3 | 9,55 | 0,52 | 5,79 | 3,25 |
| 4 | 880 | 50 | 30 | 2,5 | 132 | 250 | 17 | 7 | 3 | 14 | 7 | 18 | 21 ± 1 | 23,5 | 4 | 18,37 | 0,48 | 10,26 | 5,49 |



Черт. 4

Таблица 4

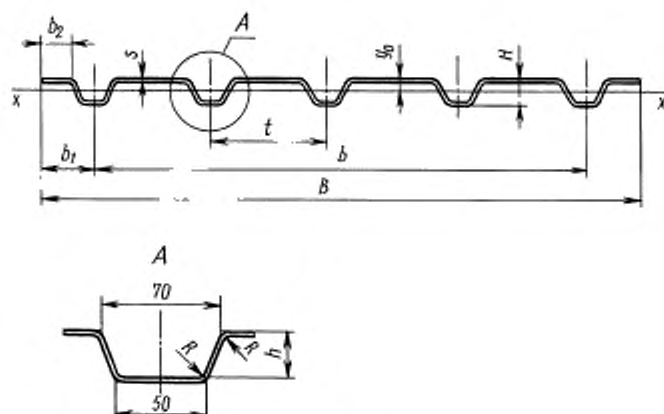
| Номер профи- ля | <i>B</i> | <i>b</i> | <i>b</i> ₁ | <i>b</i> ₂ | <i>s</i> | <i>t</i> | <i>R</i> | <i>R</i> ₁ | <i>h</i> | <i>H</i> | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси <i>x - x</i> | | |
|-----------------------|----------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|-----------|----------|-----------------------|----------|----------|---------------------------|------------------|---|--|--|
| | мм | | | | | | | | | | | | <i>y</i> ₀ , см | <i>I</i> _{<i>x</i>} , см ⁴ | <i>W</i> _{<i>x</i>} , см ³ |
| 1 | 980 ± 7 | 840 | 70 | 58,4 ± 5 | 1,5 | 140 ± 0,5 | 12 | 7 | 10 ± 1 | 11,5 | 7 | 11,95 | 0,23 | 1,51 | 1,64 |



Черт. 5

Таблица 5

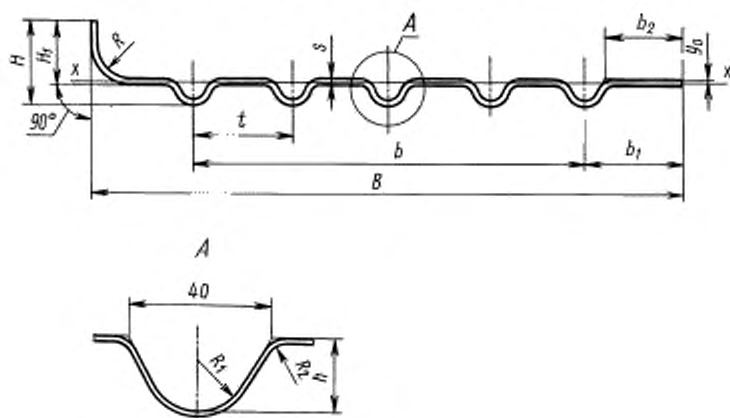
| Но- мер про- филя | <i>B</i> | <i>b</i> | <i>b</i> ₁ | <i>b</i> ₂ | <i>s</i> | <i>t</i> | <i>R</i> | <i>R</i> ₁ | <i>R</i> ₂ | <i>R</i> ₃ | <i>h</i> | <i>H</i> ₁ | <i>H</i> | Ко- ли- чес- тво гоф- ров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси <i>x — x</i> | | |
|----------------------------|----------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|-----------|----------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|-----------------------|----------|--|---------------------|--|--|---|
| | мм | | | | | | | | | | | | | | | <i>y</i> ₀ , см | <i>I</i> _{<i>x</i>} , см ⁴ | <i>W</i> _{<i>x</i>} , см ³ |
| 1 | 1095 | 500 | 250 | 230 ± 6 | 2,5 | 250 ± 0,5 | 66 | 350 | 14 | 7 | 21 ± 1 | 115 ± 10 | 136 | 3 | 20,41 | 0,44 | 148,65 | 53,29 |



Черт. 6

Таблица 6

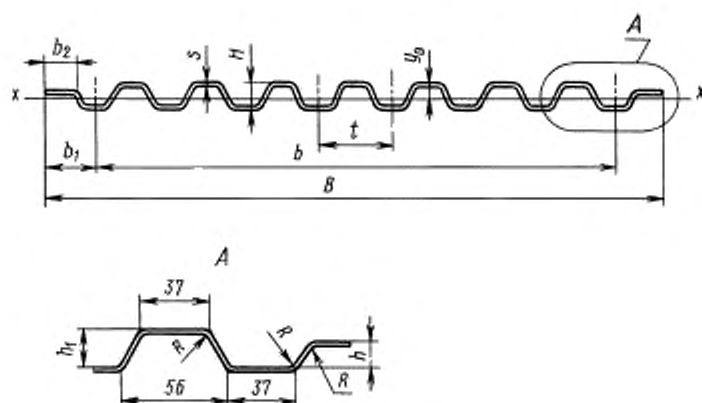
| Номер профи- ля | B ± 7 | b | b_1 | b_2 ± 6 | s | t | R | h ± 2 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------------|-----|-------|------------------|-----|-------------|-----|----------------|------|---------------------------|------------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 885 | 700 | 125 | 90 | 1,4 | 175 ± 1 | 4 | 28 | 29,4 | 5 | 11,58 | 1,10 | 21,41 | 11,64 |
| 2 | 885 | 700 | 125 | 90 | 1,6 | 175 ± 1 | 4 | 28 | 29,6 | 5 | 13,24 | 1,10 | 24,38 | 13,10 |
| 3 | 885 | 700 | 125 | 90 | 1,8 | 175 ± 1 | 4 | 28 | 29,8 | 5 | 14,41 | 1,12 | 26,76 | 14,39 |
| 4 | 945 | 700 | 125 | 86 | 1,6 | 175 ± 1 | 4 | 28 | 29,6 | 5 | 13,88 | 1,05 | 25,41 | 13,32 |



Черт. 7

Таблица 7

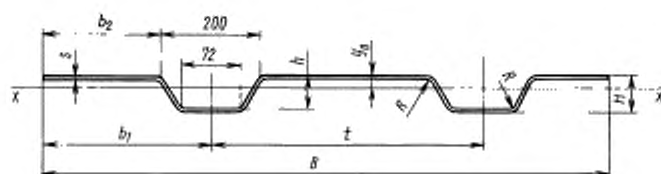
| Номер профи- ля | B | b | b_1 | b_2 ± 6 | s | t $\pm 0,5$ | R | R_1 | R_2 | h | H_1 ± 10 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|-----|-----|-------|------------------|-----|------------------|-----|-------|-------|------------|-------------------|-----|---------------------------|------------------|---|-------------------------|-------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 900 | 500 | 210 | 190 | 2,5 | 125 | 65 | 14 | 7 | 21 ± 1 | 95 | 116 | 5 | 20,11 | 0,04 | 85,3 | 37,78 |
| 2 | 915 | 500 | 225 | 205 | 2,5 | 125 | 65 | 14 | 7 | 21 ± 1 | 95 | 116 | 5 | 20,41 | 0,05 | 85,5 | 38 |



Черт. 8

Таблица 8

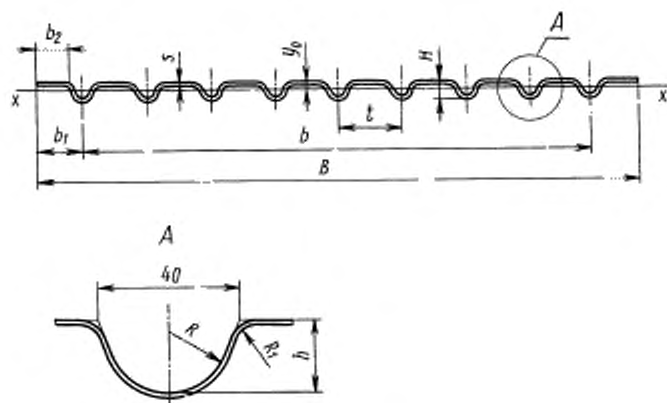
| Номер про- филя | B ± 8 | b | b_1 | b_2 ± 6 | s | t ± 1 | R | h ± 2 | h_1 ± 2 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x - x$ | | |
|-----------------------|----------------|-----|-------|------------------|-----|----------------|-----|----------------|------------------|-----|---------------------------|------------------|---|-------------------------|-------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 752 | 651 | 50,5 | 25,5 | 1,4 | 93 | 4 | 12,6 | 18,6 | 20 | 8 | 9,67 | 1,03 | 7,65 | 7,39 |
| 2 | 757 | 651 | 53 | 28 | 1,4 | 93 | 4 | 12,6 | 18,6 | 20 | 8 | 9,73 | 1,03 | 7,66 | 7,41 |



Черт. 9

Таблица 9

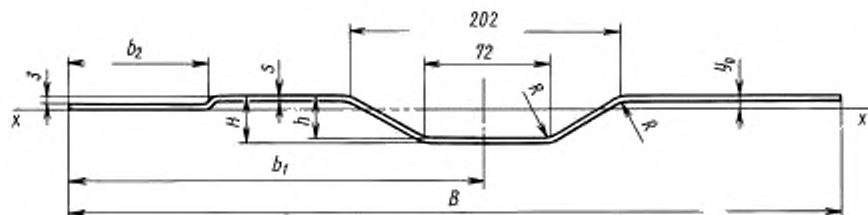
| Номер профи- ля | B | b_1 | b_2 | s | t | R | h | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------|-------|---------|-----|---------|-----|--------|-----|---------------------------|------------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 1105 ± 6 | 325 | 225 ± 5 | 3 | 600 ± 1 | 8 | 36 ± 2 | 39 | 2 | 26,87 | 1,08 | 65,78 | 23,3 |



Черт. 10

Таблица 10

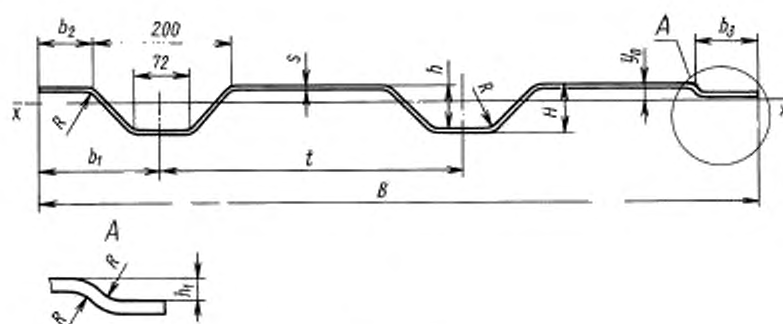
| Номер про- филя | <i>B</i> | <i>b</i> | <i>b</i> ₁ | <i>b</i> ₂ ± 6 | <i>s</i> | <i>t</i> ± 0,5 | <i>R</i> | <i>R</i> ₁ | <i>h</i> ± 1 | <i>H</i> | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси <i>x</i> — <i>x</i> | | |
|-----------------------|----------|----------|-----------------------|------------------------------|----------|-------------------|----------|-----------------------|-----------------|----------|---------------------------|------------------|---|---|---|
| | мм | | | | | | | | | | | | <i>y</i> ₀ , см | <i>I</i> _x , см ⁴ | <i>W</i> _x , см ³ |
| 1 | 525 ± 6 | 250 | 105 | 85 | 2 | 125 | 17 | 7 | 20 | 22 | 3 | 8,84 | 0,61 | 5,4 | 3,17 |
| 2 | 1130 ± 8 | 1000 | 50 | 30 | 1,5 | 125 | 17 | 7 | 20 | 21,5 | 9 | 14,93 | 0,50 | 10,64 | 6,9 |



Черт. 11

Таблица 11

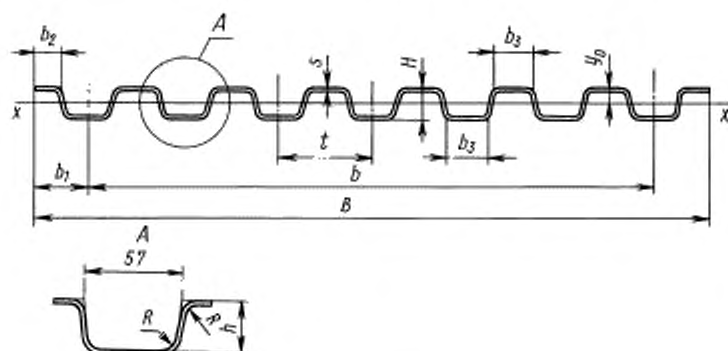
| Номер профиля | <i>B</i> | <i>b</i> ₁ | <i>b</i> ₂ | <i>s</i> | <i>R</i> | <i>h</i> | <i>H</i> | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси <i>x</i> — <i>x</i> | | |
|------------------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|---------------------------|------------------|--|---|---|
| | мм | | | | | | | | | <i>y</i> ₀ , см | <i>I</i> _x , см ⁴ | <i>W</i> _x , см ³ |
| 1 | 985 ± 5 | 500 | 60 | 3 | 8 | 36 ± 2 | 39 | 1 | 23,64 | 0,69 | 38,9 | 12,14 |



Черт. 12

Таблица 12

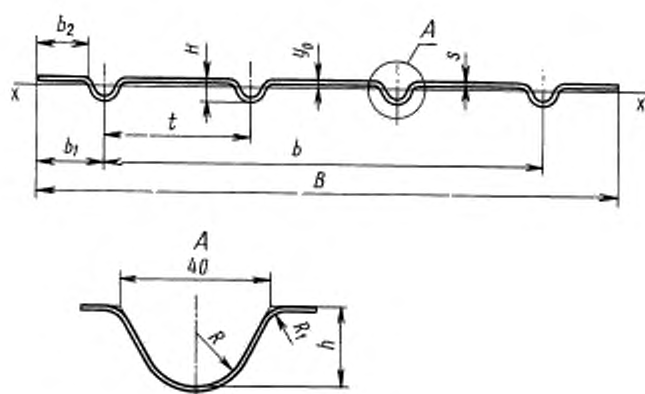
| Номер профи- ля | B ± 7 | b_1 | b_2 ± 7 | b_3 | x | t ± 1 | R | h ± 2 | h_1 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------------|-------|------------------|-------|-----|----------------|-----|----------------|-----------|-----|---------------------------|------------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 1260 | 160 | 60 | 50 | 4 | 600 | 8 | 36 | 6 ± 2 | 40 | 2 | 40,69 | 1,03 | 90,62 | 30,49 |
| 2 | 1280 | 160 | 60 | 70 | 4 | 600 | 8 | 36 | 6 ± 2 | 40 | 2 | 41,29 | 1,02 | 90,72 | 30,48 |



Черт. 13

Таблица 13

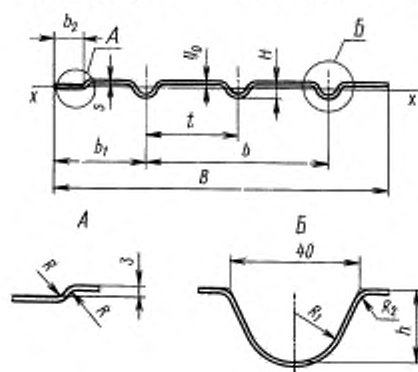
| Номер про- филя | B | b | b_1 | b_2 | b_3 | s | t | R | h | H | Коли- чество гоф- ров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x - x$ | | |
|-----------------------|----------|-----|-------|-----------|-------|-----|---------|-----|--------|-----|--------------------------------|------------------|---|-------------------------|----------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 830 ± 15 | 690 | 70 | 41,5 ± 10 | 58 | 3 | 115 ± 1 | 10 | 27 ± 3 | 30 | 7 | 23,74 | 1,47 | 42,79 | 27,9 |



Черт. 14

Таблица 14

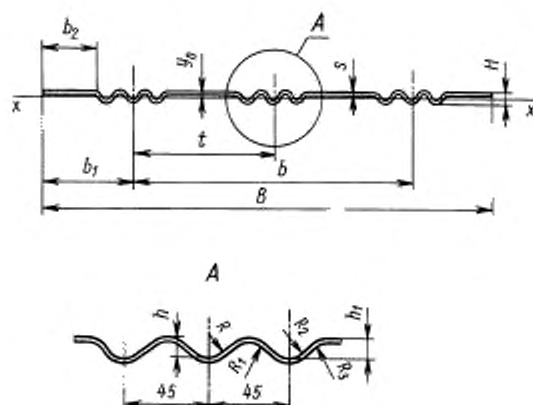
| Номер профи- ля | B ± 7 | b | b_1 | b_2 ± 6 | x | t $\pm 0,5$ | R | R_1 | h ± 1 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------------|-----|-------|------------------|-----|------------------|-----|-------|----------------|------|---------------------------|------------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 735 | 500 | 170 | 150 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 3 | 12,29 | 0,40 | 6,26 | 3,29 |
| 2 | 910 | 750 | 80 | 60 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 4 | 15,29 | 0,42 | 8,21 | 4,36 |
| 3 | 978 | 750 | 168 | 148 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 4 | 16,36 | 0,40 | 8,34 | 4,39 |
| 4 | 978 | 750 | 114 | 94 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 4 | 16,30 | 0,36 | 8,34 | 4,39 |
| 5 | 978 | 750 | 168 | 148 | 1,5 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,5 | 4 | 12,27 | 0,40 | 5,84 | 3,18 |
| 6 | 985 | 750 | 120 | 100 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 4 | 16,47 | 0,40 | 8,35 | 4,39 |
| 7 | 985 | 750 | 120 | 100 | 1,5 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,5 | 4 | 12,39 | 0,39 | 6,95 | 3,55 |
| 8 | 990 | 750 | 120 | 100 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 4 | 16,55 | 0,40 | 8,35 | 4,39 |
| 9 | 1025 | 750 | 120 | 100 | 1,5 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,5 | 4 | 12,80 | 0,36 | 6,25 | 3,31 |
| 10 | 1030 | 750 | 170 | 150 | 2,0 | 250 | 14 | 7 | 21 | 23 | 4 | 17,13 | 0,39 | 8,42 | 4,4 |
| 11 | 1070 | 750 | 160 | 140 | 1,4 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,4 | 4 | 12,42 | 0,34 | 5,88 | 3,1 |
| 12 | 1080 | 750 | 165 | 145 | 1,2 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,2 | 4 | 10,21 | 0,26 | 3,58 | 1,83 |
| 13 | 1080 | 750 | 165 | 145 | 1,4 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,4 | 4 | 12,63 | 0,33 | 5,64 | 2,95 |
| 14 | 1080 | 750 | 165 | 145 | 1,5 | 250 | 14 | 7 | 21 | 22,5 | 4 | 13,49 | 0,34 | 6,30 | 3,30 |



Черт. 15

Таблица 15

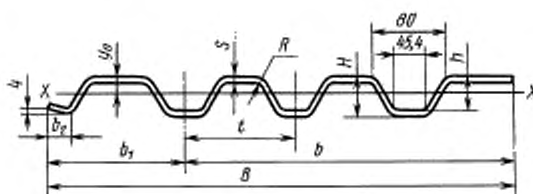
| Номер профи- ля | B ± 7 | b | b_1 | b_2 ± 6 | x | t $\pm 0,5$ | R | R_1 | R_2 | h ± 1 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------------|-----|-------|------------------|-----|------------------|-----|-------|-------|----------------|------|---------------------------|------------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 1000 | 500 | 300 | 44 | 2,5 | 250 | 3,0 | 14 | 7 | 21 | 23,5 | 3 | 20,55 | 0,36 | 8,33 | 4,19 |
| 2 | 1160 | 750 | 215 | 35 | 2,0 | 250 | 3,0 | 14 | 7 | 21 | 23,0 | 4 | 19,12 | 0,36 | 8,58 | 4,42 |



Черт. 16

Таблица 16

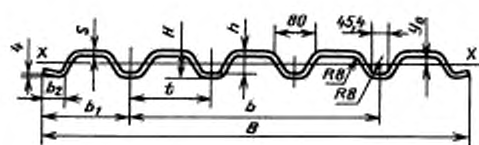
| Номер про- филя | B ± 10 | b | b_1 | b_2 ± 6 | s | t ± 1 | R | R_1 | R_2 | R_3 | h ± 2 | h_1 ± 2 | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x - x$ | | |
|-----------------------|-----------------|-----|-------|------------------|-----|----------------|-----|-------|-------|-------|----------------|------------------|------|---------------------------|------------------|---|-------------------------|----------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 975 | 510 | 240 | 180 | 2,5 | 255 | 16 | 15,5 | 11 | 14,5 | 10 | 12 | 14,5 | 9 | 19,68 | 0,38 | 4,16 | 3,91 |
| 2 | 1050 | 510 | 255 | 196 | 2,5 | 255 | 16 | 15,5 | 11 | 14,5 | 10 | 12 | 14,5 | 9 | 21,20 | 0,37 | 4,29 | 3,96 |
| 3 | 1210 | 510 | 330 | 270 | 1,5 | 255 | 16 | 15,5 | 11 | 14,5 | 10 | 12 | 13,5 | 9 | 14,68 | 0,28 | 2,61 | 2,44 |
| 4 | 1215 | 510 | 335 | 275 | 2,5 | 255 | 16 | 15,5 | 11 | 14,5 | 10 | 12 | 14,5 | 9 | 24,39 | 0,33 | 4,52 | 4,06 |



Черт. 17

Таблица 17

| Номер профи- ля | B | b | b_1 | b_2 | s | t | R | h | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси $x-x$ | | |
|-----------------------|----------|-----|-------|--------|-----|-----|-----|--------|------|---------------------------|------------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | | y_0 , см | I_x , см ⁴ | W_x , см ³ |
| 1 | 1035 ± 7 | 600 | 310 | 35 ± 5 | 1,4 | 300 | 8 | 30 ± 2 | 31,4 | 3 | 12,51 | 0,81 | 21,37 | 9,75 |



Черт. 18

Таблица 18

| Номер профи- ля | B | b | b ₁ | b ₂ | s | t | h | H | Коли- чество гофров | Масса 1 м, кг | Справочные величины для оси x — x | | |
|-----------------------|----------|-----|----------------|----------------|-----|-----|--------|------|---------------------------|------------------|--------------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|
| | мм | | | | | | | | | | v ₀ , см | I _x , см ⁴ | W _x , см ³ |
| 1 | 1283 ± 7 | 900 | 191 | 25 ± 5 | 1,4 | 300 | 30 ± 2 | 31,4 | 4 | 15,8 | 0,97 | 26,53 | 12,22 |

Примечания к черт. 1—18, табл. 1—18:

1. Размеры профилей, указанные без предельных отклонений, не контролируются.
2. Шаг, ширина, радиусы кривизны и глубины гофров контролируются при расточке валков, а на готовом профиле не контролируются.
3. Линейная плотность, кг/м профиля и справочные величины для осей вычислены по номинальным размерам. При вычислении линейной плотности профиля плотность стали принята равной 7,85 г/см³.
4. Линейная плотность, кг/м профиля не является основанием для сдачи продукции.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. (Исключен, Изм. № 2).

4. Предельная величина волнистости боковых полок устанавливается в зависимости от толщины и ширины полок.

Для профилей толщиной до 2,5 мм волнистость на 1 м не должна превышать:

- 10 мм — при ширине полки до 20 толщин;
- 15 мм — при ширине полки до 70 толщин;
- 20 мм — при ширине полки до 100 толщин;
- 25 мм — при ширине полки более 100 толщин.

Для профилей толщиной более 2,5 мм волнистость не должна превышать 15 мм на 1 м.

Примечание. Для профиля № 2 (см. табл. 3) волнистость не должна превышать 12 мм на 1 м.

5. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 0,1 % длины.
6. Прогиб профилей в поперечном направлении, измеряемый между крайними гофрами, для профилей толщиной до 2 мм не нормируется, а для профилей толщиной более 2 мм не должен превышать 1,5 % ширины профиля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

7. Прогиб профилей по гофрам в продольном направлении не должен превышать 0,2 % длины профиля.

Для профилей, указанных в табл. 3, 5, 7, и профилей № 2 и 8 (см. табл. 14) прогиб в продольном направлении не должен превышать 1 мм на 1 м и 0,1 % длины профиля.

8. Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Косина реза не должна превышать 10 мм на ширину профиля.

9. Ребровая кривизна, замеряемая по гофрам, не должна превышать 5 мм на длину профиля.

10. Контроль размеров поперечного сечения и параметров проводится на расстоянии не менее 300 мм от концов профиля.

11. Профили изготавливают длиной от 3 до 11,8 м.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

12. В зависимости от назначения профили изготавливаются:

- немерной длины;
- мерной длины;
- кратной мерной длины.

По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовление профилей длиной, равной половине заказываемой.

Примечание. При заказе профилей мерной и кратной мерной длины допускается наличие профилей немерной длины в количестве не более 10 % массы партии.

13. При изготовлении профилей мерной и кратной мерной длины предельные отклонения по длине не должны превышать:

- + 40 мм — для профилей длиной до 6 м;
- + 80 мм — для профилей длиной свыше 6 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

14. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 11474.

15. Профили изготавливаются из сталей марок: Ст0, Ст1кп, Ст1пс, Ст2кп, Ст2пс, Ст3кп, Ст3пс по ГОСТ 16523.

08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20 по ГОСТ 16523.

Профили, указанные в табл. 4, 9, 11, 12, и профили № 3, 4, 10, 12 (см. табл. 14) должны изготавливаться из стали марок 09Г2, 09Г2Д, 10ХНДП по ГОСТ 17066.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29.12.75 № 4074

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 11474—76 | 14 |
| ГОСТ 16523—97 | 15 |
| ГОСТ 17066—94 | 15 |

4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

5. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июне 1978 г., июне 1987 г., июле 1989 г., октябре 1990 г. (ИУС 6—78, 11—87, 11—89, 1—91)