

Изменение № 5 ГОСТ 19772—74 Уголки стальные гнутые неравнополочные. Соргамент

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.01.86 № 104 срок введения установлен

с 01.07.86

Стандарт дополнить пунктом — 1а: «1а. По точности профилирования уголки изготовляют:

высокой точности — А;

повышенной точности — Б;

обычной точности — В».

Пункт 4. Таблицы 1, 2 дополнить размерами:

для таблицы 1

В	b	s	R, не более	n ₁	n ₂	Площадь поперечного сечения, см ²	Справочные величины для осей				
							X—X		Y—Y		
							I _x , см ⁴	I _x , см	I _y , см ⁴	I _y , см	
мм											
45	30	3	4	12,7	7,7	2,08	4,34	1,45	1,60	0,88	
50	35	3,2	5	13,0	8,4	2,53	6,52	1,61	2,72	1,04	
85	67	4	6	18,8	14,3	5,78	43,39	2,74	24,28	2,05	
100	65	4	6	22,5	13,8	6,30	66,91	3,26	23,26	1,93	
105	100	3	4	32,7	31,0	5,98	67,66	3,36	60,12	3,17	

Продолжение

Справочные величины для осей

X ₁ —X ₁		Y ₁ —Y ₁		X ₀ —X ₀		Y ₀ —Y ₀		tgα	Масса, л м, кг
I _{x₁} , см ⁴	y ₀ , см	I _{y₁} , см ⁴	X ₀ , см	I _{x₀} , см ⁴	I _{x₀} , см	I _{y₀} , см ⁴	i _{y₀} , см		
9,139	1,52	2,74	0,74	5,13	1,57	0,81	0,62	0,47	1,63
13,37	1,65	4,627	0,87	7,89	1,77	1,35	0,73	0,51	1,98
82,022	2,58	40,279	1,68	56,15	3,12	4,51	1,41	0,63	4,54
133,468	3,25	36,826	1,46	77,72	3,51	12,56	1,41	0,44	4,95
115,852	2,84	100,094	2,59	103,23	4,16	24,55	2,03	0,19	4,69

для таблицы 2

В	b	s	R, не более	n ₁	n ₂	Площадь поперечного сечения, см ²	Справочные величины для осей			
							X—X		Y—Y	
							I _x , см ⁴	I _x , см	I _y , см ⁴	I _y , см
мм										
45	30	3	7	11,7	6,7	2,05	4,28	1,44	1,59	0,88
50	35	3,2	8	12,1	7,4	2,49	6,40	1,60	2,68	1,04
85	67	4	10	17,8	14,3	5,71	42,89	2,74	24,07	2,05
100	65	4	10	21,3	12,8	6,23	66,14	3,26	23,21	1,93
105	100	3	7	31,7	30,0	5,95	67,44	3,37	59,94	3,17

(Продолжение см. с. 54)

Справочные величины для осей

$X_1 - X_1$		$Y_1 - Y_1$		$X_0 - X_0$		$Y_0 - Y_0$		tg α	Масса, гм, кг
$ix_1, \text{ см}^4$	$Y_0, \text{ см}$	$Iy_1, \text{ см}^4$	$X_0, \text{ см}$	$Ix_0, \text{ см}^4$	$ix_0, \text{ см}$	$Iy_0, \text{ см}^4$	$iy_0, \text{ см}$		
9,142	1,54	2,743	0,75	5,10	1,58	0,76	0,61	0,49	1,61
13,377	1,68	4,633	0,89	7,83	1,77	1,25	0,71	0,53	1,95
82,039	2,62	40,295	1,69	56,01	3,13	10,95	1,38	0,64	4,49
133,484	3,29	36,842	1,48	77,29	3,52	12,05	1,39	0,45	4,89
115,855	2,85	100,097	2,60	103,22	4,16	24,15	2,01	0,23	4,67

Примеры условных обозначений исключить.

Пункт 7. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

мм

Ширина полки	Предельные отклонения		
	Точность профилирования		
	высокая	повышенная	обычная
До 50	$\pm 0,75$	$\pm 1,0$	$\pm 1,5$
Св. 50 до 100	$\pm 1,25$	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
» 100	$\pm 1,50$	$\pm 2,0$	$\pm 3,0$

Примечание. Предельные отклонения по ширине полки для профилей обычной точности устанавливаются для поштучного профилирования.

Пункты 8, 10 изложить в новой редакции: «8. Предельные отклонения угла: 90° не должны превышать:

$\pm 1^\circ 30'$ — для профилей с шириной полки до 80 мм;

$\pm 1^\circ$ — для профилей с шириной полки св. 80 мм.

10. В зависимости от назначения уголки изготовляют:

мерной длины;

мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 7 % массы партии;

кратной длины;

кратной длины с немерными отрезками в количестве не более 7 % массы партии;

немерной длины.

Немерными отрезками считаются уголки длиной не менее 3 м.

Примечание. Допускается изготовление уголков мерной длины и кратной мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 7 % массы партии до 1 января 1988 г».

Пункт 11. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

(Продолжение изменения к ГОСТ 19772—74)

Т а б л и ц а 4

Длина, м	Предельные отклонения, мм	
	Точность порезки	
	высокая	обычная
До 6	+30	+40
Св. 6 до 7	+40	+80
» 7	+40 и +5 мм на каждый метр	—

Пункт 15 изложить в новой редакции: «15. Определение размеров поперечного сечения, а также скручивания и кривизны уголков проводят на расстоянии: высокой точности профилирования — 100 мм от торцов, повышенной — 150 мм и обычной — 300 мм».

(ИУС № 5 1986 г.)