

Группа В22

Изменение № 1 ГОСТ 8278—83 Швеллеры стальные гнутые равнополочные.
Сортамент

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 23.10.87 № 3997

Дата введения 01.07.88

На обложке и первой странице под обозначением стандарта заменить обо-
значение: (СТ СЭВ 105—74) на (СТ СЭВ 105—86).

(Продолжение см. с. 80)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8278—83)

Пункт 1) дополнить абзацем (после первого):

«Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей и первой категории качества»; заменить ссылку: СТ СЭВ 105—74 на СТ СЭВ 105—86.

Стандарт дополнить пунктом — 1а:

«1а. По точности профилирования швеллеры изготавливают:
высокой точности — А;
повышенной точности — Б;
обычной точности — В.

(Продолжение см. с. 81)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8278—83)

Требования высокой и повышенной точности профилирования соответствуют высшей категории качества».

Пункт 3. Таблицы 1, 2 дополнить размерами:

для таблицы 1

h	b	s	R_s , не более	n	n_1	Площадь сечения, см^2	Справочные величины для осей			
							$X - X$			
							I_x , см^4	W_x , см^3	i_x , см	s_x , см^2
мм										
30	25	3	5	5,7	4,7	2,05	2,73	1,82	1,15	1,10
30	30	2	3	12,5	10,0	1,65	2,50	1,67	1,23	0,96
40	30	2	3	12,5	15,0	1,95	4,85	2,42	1,62	1,40
40	30	2,5	3	9,8	11,6	2,28	5,83	2,91	1,60	1,66
50	30	2	3	12,5	20,0	2,05	8,12	3,25	1,99	1,88
50	30	2,5	3	9,8	15,6	2,53	9,82	3,93	1,97	2,30
60	30	2,5	3	9,8	19,6	2,78	15,07	5,02	2,33	2,97
60	30	3	5	7,3	14,7	3,25	17,10	5,70	2,29	3,41
70	50	3	5	14,0	18,0	4,75	38,23	10,92	2,84	6,27

Продолжение

Справочные величины для осей				X_0 , см	Масса 1 м. кг
$Y - Y$					
I_y , см^4	W_y , см^3	i_y , см			
1,24	0,81	0,78		0,96	1,61
1,53	0,82	0,96		1,12	1,30
1,72	0,86	0,96		1,01	1,45
2,09	1,06	0,96		1,03	1,79
1,87	0,90	0,96		0,92	1,61
2,28	1,11	0,95		0,94	1,99
2,43	1,14	0,93		0,87	2,19
2,80	1,33	0,93		0,90	2,55
12,32	3,66	1,61		1,64	3,73

для таблицы 2

h	b	s	R_s , не более	n	n_1	Площадь сечения, F , см^2	Справочные величины для осей			
							$X - X$			
							I_x , см^4	W_x , см^3	i_x , см	s_x , см^2
мм										
30	25	3	7	12,5	3,3	2,00	2,61	1,74	1,14	1,06
30	30	2	5	11,5	8,0	1,62	2,42	1,61	1,22	0,93
40	30	2	5	11,5	13,0	1,82	4,70	2,35	1,61	1,36
40	30	2,5	6	8,6	9,2	2,22	5,56	2,78	1,58	1,63
50	30	2	5	11,5	18,0	2,02	7,89	3,16	1,98	1,81
50	30	2,5	6	8,6	13,2	2,47	9,40	3,76	1,95	2,22
60	30	2,5	6	8,6	17,2	2,72	14,48	4,83	2,31	2,87
60	30	3	7	6,7	13,3	3,20	16,61	5,54	2,28	3,33

(Продолжение см. с. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8278—83)

Продолжение

Справочные величины для осей				Масса 1 м, кг
I_y , см ⁴	W_y , см ³	i_y , см	X_0 , см	
$Y - Y$				
1,19	0,79	0,77	0,99	1,57
1,49	0,80	0,96	1,15	1,27
1,58	0,85	0,96	1,03	1,43
2,01	1,04	0,95	1,06	1,74
1,84	0,89	0,93	0,94	1,58
2,21	1,09	0,95	0,97	1,94
2,38	1,13	0,93	0,89	2,13
2,75	1,32	0,93	0,92	2,51

Пункт 4. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 3

Высота стенки швеллера	ММ			
	Предельные отклонения			
	Точность профилирования			
	высокая при толщине			
до 2,5	св. 2,5	повышенная	обычная	
До 50 включ.	$\pm 0,50$	$\pm 0,75$	$\pm 1,00$	$\pm 1,00$
Св. 50 до 100 »	$\pm 0,75$	$\pm 1,25$	$\pm 1,30$	$\pm 1,50$
» 100 » 150 »	$\pm 1,25$	$\pm 1,50$	$\pm 1,50$	$\pm 2,00$
» 150	$\pm 1,50$	$\pm 2,00$	$\pm 2,00$	$\pm 2,50$

Пункт 5. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 4

Ширина полки	ММ			
	Предельные отклонения			
	Точность профилирования			
	высокая при толщине			
до 2,5	св. 2,5	повышенная	обычная	
До 50 включ.	$\pm 0,50$	$\pm 1,00$	$\pm 1,00$	$\pm 1,50$
Св. 50 до 100 »	$\pm 1,00$	$\pm 1,25$	$\pm 1,50$	$\pm 2,00$
» 100 » 150 »	—	$\pm 1,50$	$\pm 2,00$	$\pm 2,50$
» 150	—	$\pm 2,00$	$\pm 2,50$	$\pm 3,00$

(ИУС № 1 1988 г.)