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 обозначение: **(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 — 1*а*:

«1а. По точности профилирования швеллеры изготовляют:

высокой точности — А;

повышенной точности — Б;

обычной точности — В.

(Продолжение см. с. 81)

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

Пункт 3. Таблицы 1, 2 дополнить размерами:

для таблицы 1

h	b	s	R, не более	n	n_1	Площадь сечения, см²	Справочные величины для осей			
							$X-X$			
мм							I_x, см⁴	W_x, см³	i_x, см	S_x, см³
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	1,85	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				Масса 1 м, кг
$Y-Y$				
I_y, см⁴	W_y, см³	i_y, см	X_0, 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, не более	n	n_1	Площадь сечения, F, см²	Справочные величины для осей			
							$X-X$			
мм							I_x, см⁴	W_x, см³	i_x, см	S_x, см³
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

Справочные величины для осей				Масса 1 м, кг
$Y-Y$			X_0, см	
I_y, см⁴	W_y, см³	i_y, см		
1,19	0,79	0,77	0,99	1,57
1,49	0,80	0,96	1,15	1,27
1,68	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:

Таблица 3

мм

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

Пункт 5. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Таблица 4

мм

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

(ИУС № 1 1988 г.)