

Изменение № 2 ГОСТ 11474—76 Профили стальные гнутые. Технические условия
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.12.85
№ 3880 срок введения установлен

с 01.04.86

Пункт 1.1 дополнить абзацем: «Предельные отклонения по толщине профилей должны соответствовать предельным отклонениям толщины заготовки шириной 1000—2000 мм точности прокатки А и Б, приведенным для горячекатаной стали в ГОСТ 19903—74, для холоднокатаной в ГОСТ 19904—74.

Предельные отклонения по толщине профилей не распространяются на места изгиба».

Раздел 1 дополнить примерами условных обозначений:

«Примеры условных обозначений:

Швеллер гнутый, равнополочный высотой 100 мм, шириной полки 50 мм, толщиной 3 мм по ГОСТ 8278—83 из заготовки нормальной точности прокатки Б, 2-й категории качества по ГОСТ 16523—70, из стали марки ВСтЗпс:

Швеллер $\frac{100 \times 50 \times 3 \text{ Б ГОСТ } 8278-83}{2\text{-БСтЗпс ГОСТ } 11474-76}$

Уголок гнутый неравнополочный шириной большей полки 120 мм, шириной меньшей полки 100 мм, толщиной 6 мм по ГОСТ 19772—74 из заготовки повышенной точности прокатки А, 3-й категории по ГОСТ 19282—73, из стали марки 09Г2:

Уголок $\frac{120 \times 100 \times 6 \text{ А ГОСТ } 19772-74}{09Г2-3 \text{ ГОСТ } 11474-76}$

Профиль гнутый С-образный равнополочный высотой 300 мм, шириной 60 мм, шириной полки 50 мм, толщиной 5 мм по ГОСТ 8282—83 из заготовки нормальной точности прокатки Б, с механическими свойствами по ГОСТ 14637—79, из стали марки ВСтЗкп:

С-образный профиль $\frac{300 \times 60 \times 50 \times 5 \text{ Б ГОСТ } 8282-83}{ВСтЗкп \text{ ГОСТ } 11474-76}$

Профиль гнутый зетовый неравнополочный обычной точности профилирования В, высотой 65 мм, шириной большей полки 45 мм, шириной меньшей полки 40 мм, толщиной 3 мм по ГОСТ 13229—78, из заготовки нормальной точности прокатки Б, 2-й категории по ГОСТ 17066—80, из стали марки 09Г2:

Зетовый профиль $\frac{В \text{ } 65 \times 45 \times 40 \times 3 \text{ Б ГОСТ } 13229-78}{09Г2-2 \text{ ГОСТ } 11474-76}$

Профиль гнутый корытный равнополочный высотой стенки 80 мм, шириной 60 мм, высотой полки 54 мм, толщиной 4 мм по ГОСТ 8283—77 из заготовки нормальной точности Б, 3-й категории по ГОСТ 1577—81, из стали марки 08пс:

Корытный профиль $\frac{80 \times 60 \times 54 \times 4 \text{ Б ГОСТ } 8283-77}{08пс-3 \text{ ГОСТ } 11474-76}$

(Продолжение см. с. 78)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11474—76)

Специальный гнутый профиль № 10 по ГОСТ 14635—79 из заготовки нормальной точности прокатки Б с механическими свойствами по ГОСТ 14637—79, из стали марки СтЗспЗ:

Профиль $\frac{10 \text{ Б ГОСТ } 14635-79}{\text{СтЗспЗ ГОСТ } 11474-76}$

Гофрированный профиль толщиной 4 мм, шириной 1200 мм, с шагом гофра 400 мм, высотой гофра 60 мм, длиной 6000 мм по ГОСТ 9234—74 из заготовки нормальной точности прокатки Б с механическими свойствами по ГОСТ 14637—79, из стали марки ВСтЗпс2:

Профиль гофрированный $\frac{4 \times 1200 \times 400 \times 60 \times 6000 \text{ Б ГОСТ } 9234-74}{\text{ВСтЗпс2 ГОСТ } 11474-76}$

Гофрированный профиль шириной 985 мм с шириной полки 120 мм, высотой 23 мм, толщиной 2 мм, длиной 6000 мм по ГОСТ 10551—75 из заготовки нормальной точности прокатки Б, 3-й категории по ГОСТ 16523—70, из стали марки СтЗкп:

Профиль гофрированный $\frac{985 \times 120 \times 23 \times 2 \times 6000 \text{ Б ГОСТ } 10551-75}{3\text{-СтЗкп ГОСТ } 11474-76}$

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Гнутые профили изготавливают из стали марок Ст0, Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 по ГОСТ 380—71 и из сталей с временным сопротивлением разрыву не более 588 МПа (60 кгс/мм²) по ГОСТ 1050—74 и ГОСТ 19282—73».

Пункт 2.4. Заменить слова: «за номинальную величину» на «за номинальные размеры».

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. Профили изготавливают из заготовки, полученной из листовой рулонной стали нормальной точности прокатки Б и повышенной точности прокатки А.

Профили из горячекатаной нетравленной заготовки изготавливают без промасливания со следами технологической эмульсии.

Профили из горячекатаной травленной и холоднокатаной заготовки изготавливают промасленными. По требованию потребителя профили из горячекатаной травленной и холоднокатаной заготовки изготавливают без промасливания со следами технологической эмульсии».

Пункт 3.6 исключить.

(ИУС № 3 1986 г.)