

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
М о с к в а 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

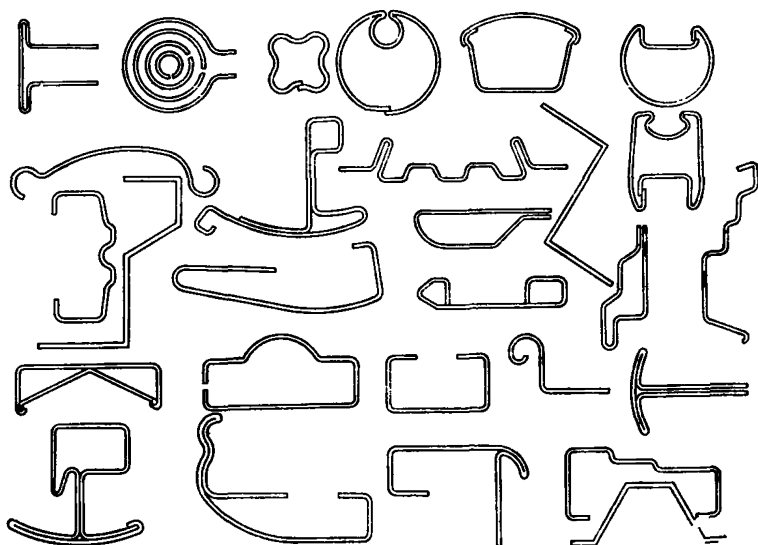
Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

<p>СССР</p> <p>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР</p>	<p>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</p>	<p>ГОСТ</p>
	<p>Профили гнутые стальные ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ</p> <p>Сортамент</p>	<p>8275—57</p>
		<p>Группа В22</p>

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые стальные фасонные профили простой и сложной формы, закрытые и полузакрытые различных видов и назначений, изготавливаемые путем профилирования листовой, ленточной и полосовой стали в роликогибочных станках.

Примечание. Профили изготавливаются тех форм, которые не могут быть получены или трудно получить путем горячей прокатки.

2. Примерные формы фасонных гнутых профилей представлены на чертеже:



<p>Внесен Министерством черной металлургии СССР</p>	<p>Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 5/1 1957 г.</p>	<p>Срок введения 1/VII 1957 г.</p>
---	---	--

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

3. Ширины исходных заготовок (лист, лента, полоса), из которых изготавливаются профили, должны соответствовать следующему ряду чисел (в мм):

32, 36, 40, 45, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 140, 160, 180, 200, 220, 250, 280, 320, 360, 400, 450, 500, 550, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200, 1400, 1600.

4. Толщины заготовок для изготовления профилей должны быть в пределах от 2 до 16 мм включительно по сортаменту соответствующих стандартов на лист, ленту и полосу.

В зависимости от ширины исходной заготовки толщина профиля должна быть:

при ширине до 120 мм	2—3 мм
» » от 120 до 250 мм	2—7 »
» » 250 мм и более	3—16 »

5. Вертикальные (по условиям профилирования) размеры сечения профилей не должны превышать 250 мм.

6. Допускаемые отклонения по размерам профилей не должны превышать указанных в таблице:

Размеры профилей	Допускаемые отклонения, мм	
	по толщине профилей	по прочим размерам
а) Профили толщиной до 3 мм при наибольших наружных размерах:	В соответствии с допускаемыми отклонениями по толщине металла, из которого изготовлены профили (по ГОСТ 3680—57, ГОСТ 5681—57, ГОСТ 503—67, ГОСТ 103—57 и др.)	
до 50 мм		± 1,0
от 51 до 100 мм		± 1,5
» 101 » 200 »		± 2,0
» более 200 мм		± 3,0
б) Профили толщиной более 3 мм при наибольших наружных размерах:		
до 150 мм		± 2,0
от 151 до 200 мм		± 3,0
более 200 мм		± 4,0

7. Профили изготавливаются длиной от 3 до 12 м. Профили изготавливаются и поставляются также мерной длины (более 3 м), кратной 0,25 м, что оговаривается в заказе.

Допускаемые отклонения по мерной длине профилей:

при длине до 6 м	+40 мм
» » более 6 м	+80 »

8. Радиус внутреннего закругления профилей, изготовленных из углеродистой стали, должен быть равен толщине профиля.

Для профилей, изготовленных из низколегированной стали, радиусы внутренних закруглений устанавливаются:

при толщине профиля d до 5 мм	$R=1,5 \ d$
" " " " от 6 до 10 мм	$R=2,0 \ d$
" " " " более 10 мм	$R=3,0 \ d$

Примечание. По соглашению сторон профили могут изготавливаться с радиусами внутренних закруглений больше или меньше установленных.

9. Кривизна (серповидность) профилей не должна превышать 1,0 мм на 1 пог. м.

Общая кривизна профиля не должна превышать L мм, где L — длина профиля в м.

10. Скручивание профилей вокруг их продольной оси не допускается.

11. Материал, из которого изготавлиются профили, — горячекатаная и холоднокатаная отожженная листовая, ленточная и полосовая сталь марок Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2, Ст. 3 по ГОСТ 380—60, марок от 08 до 25 включительно (кипящая и спокойная) по ГОСТ 1050—60, марок низколегированной стали с временным сопротивлением не более 50 кгс/мм².

Замена

ГОСТ 103—57 введен взамен ГОСТ 103—51.

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.

ГОСТ 503—67 введен взамен ГОСТ 503—41.

ГОСТ 1050—60 введен взамен ГОСТ 1050—52.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/8}
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

.Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891