

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ
ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброЭ-
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-
менение, стоит знак*.*

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

СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
8275-57

Комитет стандартов,
мер и измерительных
приборов
при
Совете Министров
Союза ССР

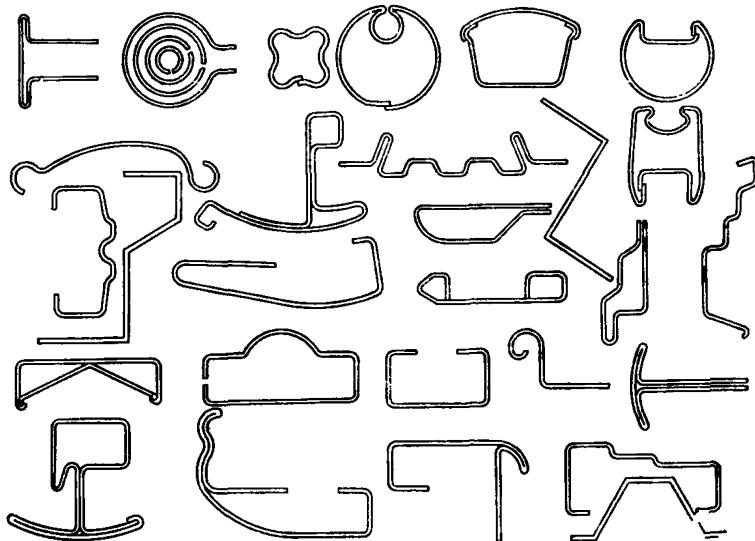
Профили гнутые стальные
ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ
Сортамент

Группа В22

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые стальные фасонные профили простой и сложной формы, закрытые и полу-закрытые различных видов и назначений, изготавляемые путем профилирования листовой, ленточной и полосовой стали в ролико-гибочных станках.

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

2. Примерные формы фасонных гнутых профилей представлены на чертеже:



Внесен Министерством
черной
металлургии СССР

Утвержден Комитетом стандартов,
мер и измерительных приборов
5/1 1957 г.

Срок введения
1/VII 1957 г.

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 <i>мм</i>	2—3	<i>мм</i>
» » от 120 до 250 <i>мм</i>	2—7	»
» » 250 <i>мм</i> и более	3—16	»

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

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

Размеры профилей	Допускаемые отклонения, мм	
	по толщине профилей	по прочим размерам
<p>а) Профили толщиной до 3 <i>мм</i> при наибольших наружных размерах:</p> <p>до 50 <i>мм</i> от 51 до 100 <i>мм</i> , 101, 200, более 200 <i>мм</i></p>	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.)	$\pm 1,0$ $\pm 1,5$ $\pm 2,0$ $\pm 3,0$
<p>б) Профили толщиной более 3 <i>мм</i> при наибольших наружных размерах:</p> <p>до 150 <i>мм</i> от 151 до 200 <i>мм</i> более 200 <i>мм</i></p>		$\pm 2,0$ $\pm 3,0$ $\pm 4,0$

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

П р и м е ч а н и е. 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 изготавляются профили, — горячекатаная и холднокатаная 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 $кгс/мм^2$.

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. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/16}
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