

Изменение № 3 ГОСТ 8283—77 Профили стальные гнутые корытные равнополочные. Сортамент

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.03.88 № 752

Дата введения 01.10.88

Стандарт дополнить пунктом — 1а: «1а. По точности профилирования гнутые профили изготавливаются:

высокой точности — А,
повышенной точности — Б,
обычной точности — В».

Пункт 3 изложить в новой редакции (кроме табл. 1 и 2): «3. Размеры профилей, площадь поперечного сечения, справочные значения величин и масса 1 м профиля должны соответствовать:

для профилей из углеродистой кипящей и полуспокойной стали общего назначения и углеродистой качественной стали с временным сопротивлением разрыву не более 460 Н/мм^2 (47 кгс/мм^2) — приведенным в табл. 1;

для профилей из углеродистой спокойной стали общего назначения, углеродистой качественной стали с временным сопротивлением разрыву более 460 Н/мм^2 (47 кгс/мм^2) и низколегированной стали, приведенным в табл. 2»;

таблицы 1, 2 дополнить размерами:

(Продолжение см. с. 64)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8283—77)

h	b	a	s	R , не более	n	n_1	n_2	Площадь сечения F , см ²
мм								
40	40	30	2,5	3	9,8	11,6	11,6	4,07
80	40	40	3	4	11	8,6	22	6,56
80	80	31	3	4	8	22	22	8,42

Продолжение

Справочные величины для осей							Масса 1 м, кг
$x-x$			$y-y$			z_0 , см	
I_x , см ⁴	W_x , см ³	i_x , см	I_y , см ⁴	W_y , см ³	i_y , см		
23,82	5,02	2,42	9,67	4,34	1,54	2,23	3,19
120,03	15,59	4,28	17,35	8,67	1,63	2,00	5,15
127,20	18,71	3,89	78,49	18,48	3,05	3,75	6,61

(Продолжение см. с. 65)

Продолжение

<i>k</i>	<i>b</i>	<i>a</i>	<i>s</i>	<i>R</i> , не более	<i>n</i>	<i>n</i> ₁	<i>n</i> ₂	Площадь сечения <i>F</i> , см ²
мм								
40	40	30	2,5	6	3,6	9,2	9,2	3,94
80	40	40	3	7	10	6,7	20	6,4
80	80	31	3	7	7	20	20	8,26

Продолжение

Справочные величины для осей							<i>z</i> ₀ , см	Масса 1 м, кг
<i>x-x</i>			<i>y-y</i>					
<i>I</i> _{<i>x</i>} , см ⁴	<i>W</i> _{<i>x</i>} , см ³	<i>i</i> _{<i>x</i>} , см	<i>I</i> _{<i>y</i>} , см ⁴	<i>W</i> _{<i>y</i>} , см ³	<i>i</i> _{<i>y</i>} , см			
23,38	4,92	2,44	9,13	4,08	1,52	2,24	3,09	
117,75	15,29	4,29	16,7	8,35	1,62	2,00	5,03	
124,92	18,37	3,89	75,93	17,86	3,03	3,75	6,49	

Пример условного обозначения исключить.

Пункт 4. Таблица 3. Головку изложить в новой редакции:

Таблица 3

мм

<i>h</i> и <i>b</i>	Предельные отклонения	
	высокая точность	повышенная и обычная точность

таблицу дополнить примечаниями: «Примечания:

1. Предельные отклонения высокой точности профилирования по размеру *a* св. 150 мм не должны превышать ±1,5 мм.

2. Точность профилей повышенная или обычная определяется предельными отклонениями по высоте полки, приведенными в табл. 4».

Пункт 5. Таблица 4. Головку изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 66)

мм

a	Предельные отклонения		
	высокая точность	повышенная точность	обычная точность

Пункт 6 исключить.

Пункт 8 изложить в новой редакции: «8. Профили изготовляют длиной от 3 до 12 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

По требованию потребителя профили изготовляют ограниченной длины в пределах немерной».

Пункт 9. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Длина, м	Предельные отклонения	
	Точность порезки	
	высокая	обычная
До 6 Св. 6 до 7 включ. » 7	+30 +40 +40 мм +5 мм на каждый метр	+40 +60 +60 мм +5 мм на каждый метр, но не более 80 мм

Пункт 14 изложить в новой редакции: «14. Определение размеров поперечного сечения профилей, и также скручивания и кривизны проводят на расстоянии: высокой точности профилирования 200 мм от торцов, повышенной точности — 300 мм, обычной точности — 500 мм».

(ИУС № 6 1988 г.)