

СССР
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 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.*

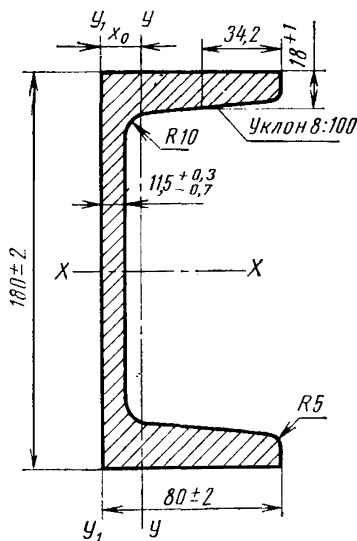
Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

СССР — Всесоюзный комитет стандартов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 5422—50*
	СТАЛЬ ПРОКАТАЯ ПРОФИЛЬНАЯ ДЛЯ ТРАКТОРОВ Сортамент	Группа В22

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь специальных профилей корытную (швеллерную) и башмачную для трактора.

А. СТАЛЬ КОРЫТНАЯ (ШВЕЛЛЕРНАЯ)

2. Размеры и справочные величины корытной стали должны соответствовать черт. 1 и табл. 1.



Черт. 1

Обозначения:

- I — момент инерции
- W — момент сопротивления
- X_0 — расстояние между осями $Y-Y$ и Y_1-Y_1

Внесен Министерством
транспортного
машиностроения

Утвержден Всесоюзным
комитетом стандартов
30/VI 1950 г.

Срок введения
1/I 1951 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Т а б л и ц а 1

Площадь сечения, см ²	Вес 1 пог. м, кг	Справочные величины					X ₀ , см
		Ось X—X		Ось Y—Y		Ось Y ₁ —Y ₁	
		W _x , см ³	I _x , см ⁴	W _y , см ³	I _y , см ⁴	I _{y₁} , см ⁴	
46	36,1	244	2198	52,14	280	598	2,63

П р и м е ч а н и я:

1. По соглашению сторон допускаются отклонения по весу до $\pm 5\%$.
2. При испытании теоретического веса 1 пог. м удельный вес стали принят равным 7,85.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1953 г.).

3. Корытная сталь поставляется длиной 5,1 и 10,2 м.
4. Допускаемые отклонения по длине, оговоренной в заказе:

для корытной стали с нефрезерованными концами при длине до 5,1 м +50 мм
 для корытной стали с нефрезерованными концами при длине свыше 5,1 м +100 „
 для корытной стали с фрезерованными концами . . . +10 „

5. Толщина стенки и ширина полок должны измеряться на расстоянии 500 мм от конца профиля.

6. Неперпендикулярность наружной поверхности полки относительно наружной поверхности стенки допускается в пределах уклона 0,4 мм на длине 80 мм, но не более 1,25% от ширины полки.

7. Местная кривизна по поверхности и по ребру не должна превышать 3 мм на 1 пог. м.

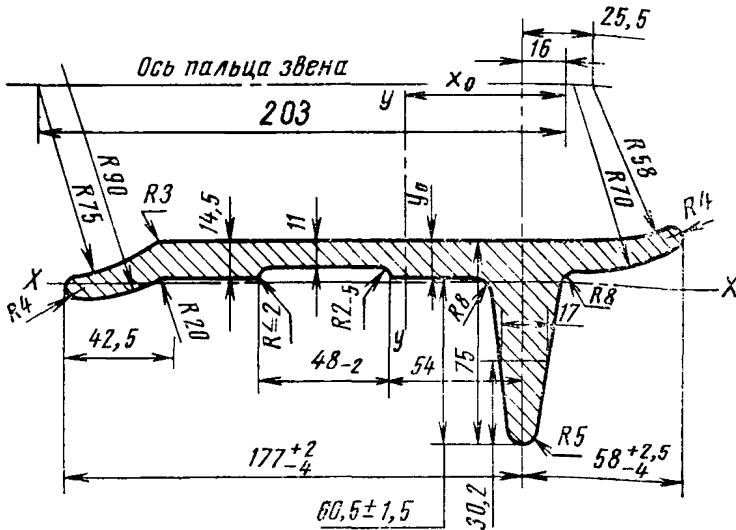
8. Общая кривизна профиля не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны на 1 пог. м на длину профиля в метрах.

9. Скручивание и коробление (выпученность и вогнутость) стенок и полок допускаются в пределах 2 мм.

10. По химическому составу и механическим свойствам корытная сталь должна соответствовать стали марки Ст. 3, группа А, по ГОСТ.380—60.

Б. СТАЛЬ БАШМАЧНАЯ

11. Размеры и справочные величины башмачной стали должны соответствовать черт. 2 и табл. 2.



Обозначения:

I — момент инерции
 W — момент сопротивления
 X_0, Y_0 — координаты центра тяжести

Черт. 2

Таблица 2

Площадь сечения, см ²	Вес 1 пог. м, кг	Справочные величины					
		Ось X—X		Ось Y—Y		X_0 , см	Y_0 , см
		W_x , см ³	I_x , см ⁴	W_y , см ³	I_y , см ⁴		
39,2	30,8	19,45	114,7	106,6	1426,6	6,16	1,16

Примечания:

1. По соглашению сторон допускаются отклонения по весу до $\pm 5\%$.
2. При исчислении теоретического веса 1 пог. м удельный вес стали принят равным 7,85.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1953 г.).

12. Допускаемые отклонения по толщине профиля $+1$ мм и $-1,5$ мм.

13. Длина профиля от 4 до 8 м с градацией в 500 мм.

14. Допускаемые отклонения по длине профиля $+100$ мм.

15. Торцы профиля должны быть прямыми и ровно обрезанными.

16. Местная кривизна профиля не должна превышать 2,5 мм на 1 пог. м длины.

17. Общая кривизна профиля не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны на 1 пог. м на длину профиля в метрах.

18. Башмачная сталь должна быть изготовлена из стали марки 45 по ГОСТ 1050—60.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.
ГОСТ 1050—60 введен взамен ГОСТ В-1050—41.

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