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

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

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».

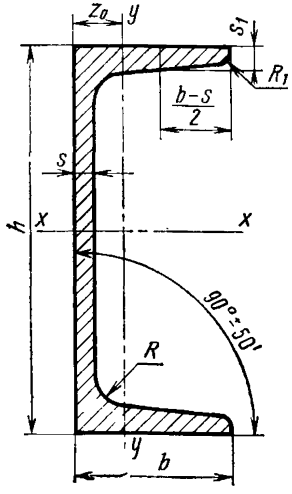
Заменен ГОСТом № 5267
УГ 3-79, с.74
О-78 - 5267.15-78 с 01.01.78

Издание официальное

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ ДЛЯ ВАГОНОСТРОЕНИЯ** Сортамент Rolled steel of special profiles for carriagebuilding. Assortment	**ГОСТ 5267—63** Взамен ГОСТ 5267—50, кроме рессорно-пружинной стали Группа В22

1. Размеры профилей, допускаемые отклонения и расчетные данные должны соответствовать указанным на черт. 1—7 и в табл. 1—6 настоящего стандарта.

Профиль *1*. Швеллеры для вагонов



Черт. 1

Внесен Украинским научно-исследовательским институтом металлов и Всесоюзным научно-исследовательским институтом вагоностроения	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 4/XI 1963 г.	Срок введения 1/I 1965 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Размеры и допускаемые отклонения, *мм*

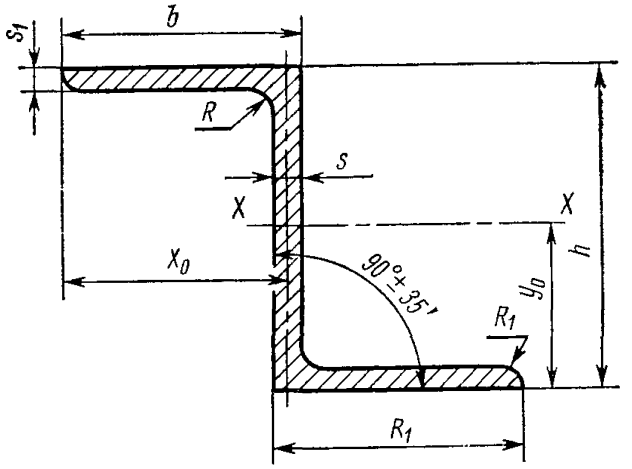
Номер швеллера	h		b		s		s_1		R	R_1	Уклон полок, %
	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.			
8В	80	±1,5	45	±1,5	6,0	+0,3 −0,6	9,0	−0,06s_1	9,0	4,5	10
13; 13В	130	±2,0	70	±2,5	6,5		11,2		11,0	5,5	6
14В	140		60	±2,0	8,0	+0,3 −0,7	9,5		9,5	5,0	10
18В	180	±2,5	100	±3,0	8,0		10,5		10,5	5,0	6
20В	200		73	±2,5	7,0	+0,4 −0,9	11,0		11,0	5,5	10
20В-1	200		75		9,0		11,0		11,0	5,5	
20В-2	200		100	±3,0	8,0		11,0		11,0	5,5	6
26В	260	±3,0	90		10,0		15,0		15,0	7,5	8
30В	300		85		7,5		13,5		13,5	7,0	10
30В-1	300		87		9,5		13,5		13,5	7,0	
30В-2	300		89		11,5		13,5		13,5	7,0	

Таблица 2

Расчетные данные

Номер швеллера	Площадь сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг	$X-X$			У—У			Z_0
			I_x	W_x	i_x	I_y	W_y	i_y	
			$см^4$	$см^3$	см	$см^4$	$см^3$	см	см
8В	12,03	9,43	113,9	25,5	3,10	20,9	7,0	1,33	1,52
13В	22,95	18,02	627,4	96,5	5,23	112,7	24,32	2,22	2,37
14В	21,31	16,73	609,4	87,1	5,35	61,1	14,12	1,69	1,67
18В	34,03	26,71	1790,1	198,9	7,2	305,1	43,5	2,99	2,99
20В	28,83	22,63	1780,4	178,0	7,86	128,0	24,20	2,11	2,01
20В-1	32,83	25,77	1913,7	191,4	7,64	143,6	25,88	2,09	1,95
20В-2	36,57	28,71	2359,0	235,9	8,0	327,2	46,3	2,99	2,93
26В	50,59	39,71	5129,7	394,6	10,1	342,8	52,6	2,60	2,48
30В	43,89	34,45	6047,9	403,2	11,72	259,5	41,10	2,43	2,17
30В-1	49,89	39,16	6497,9	433,2	11,41	289,2	44,03	2,42	2,13
30В-2	55,89	43,81	6947,9	463,2	11,15	315,8	46,38	2,38	2,09

Профиль *2*. Зетовая сталь для вагонов



Черт. 2

Таблица 3

Размеры и допускаемые отклонения, *мм*

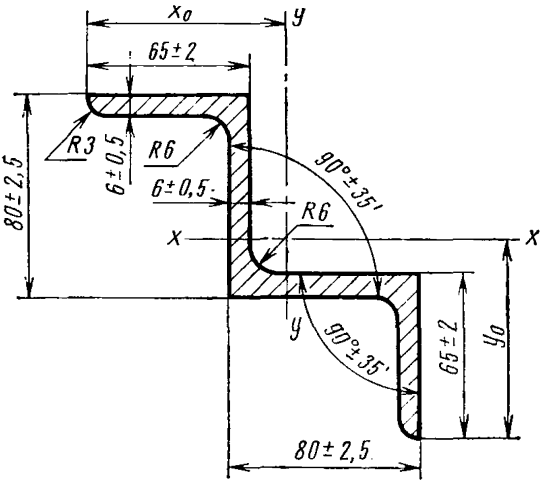
Номер профиля	h		b		s		s_1		R	R_1
	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
4	40	±1,2	40	±1,2	4,5	+0,3 −1,0	6,5	+0,3 −1,0	6,5	3
8	80	±2,4	65	±2,0	6,0	+0,4 −1,0	6,0	+0,4 −1,0	6,0	3
10	100	±3,0	75	±2,3	6,5	+0,5 −1,0	6,5	+0,5 −1,0	6,5	3

Таблица 4

Расчетные данные

Номер профиля	Площадь сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг	Момент инерции		Момент сопротивления		X_0	Y_0
			I_x	I_y	W_x	W_y		
			см⁴		см³		см	
4	6,56	5,15	15,82	22,94	7,91	6,07	3,78	2,0
8	12,00	9,42	124,08	93,98	31,02	15,16	6,20	4,0
10	15,56	12,21	251,71	158,26	50,34	22,05	7,18	5,0

Профиль 3. Сталь М-образная для верхней обвязки вагонов



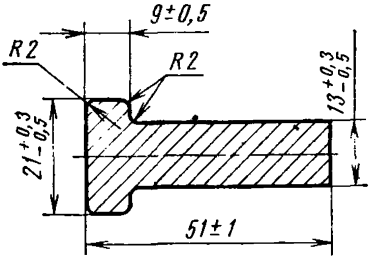
Черт. 3

Таблица 5

Расчетные данные

Площадь сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг	Момент инерции		Момент сопротивления				X_0	Y_0
		I_x	I_y	W_x		W_y			
				Верх	Низ	Прав.	Лев.		
		$см^4$		$см^3$				см	
16,59	12,94	267,7		46,91	32,68	46,91	32,68	8,19	

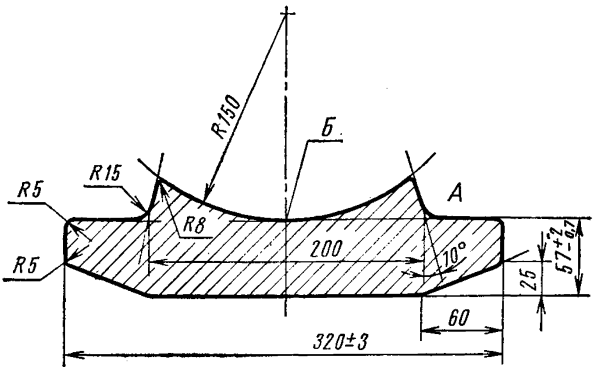
Профиль 4. Сталь для дверного вагонного рельса



Черт. 4

Площадь поперечного сечения профиля 7,33 *см²*.
Теоретический вес 1 *пог. м* 5,75 *кг*.

Профиль *5*. Сталь для упорных плит автосцепки



Черт. 5

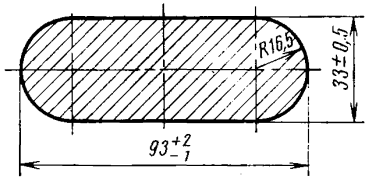
Западание точки *Б* относительно плоскости *А* допускается не более чем на 2 *мм*.

Выступание не допускается.

Площадь поперечного сечения профиля 188,05 *см*^{2}.

Теоретический вес 1 *пог. м* 147,6 *кг*.

Профиль *6*. Сталь полосовая для клина автосцепки

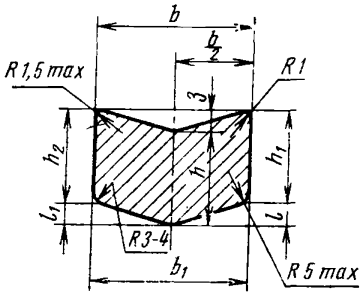


Черт. 6

Площадь поперечного сечения профиля 28,35 *см*^{2}.

Теоретический вес 1 *пог. м* 22,25 *кг*.

Профиль 7. Сталь для бандажных колец



Черт. 7

Таблица 6

Размеры и допускаемые отклонения, *мм*

Номер кольца	b		b_1		h	h_1		h_2		t	t_1	Площадь сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг
	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.				
1	18	—1,0	16,5	—1,0	10	10	—0,6	11	—0,6	3	2	1,69	1,33
2	13	—1,0	16,5	—1,0	11	11	—0,6	12	—0,6	3	2	1,87	1,47

2. Контроль размеров поперечного сечения профилей производят на расстоянии не менее 500 *мм* от концов. Толщину стенки профилей 1—3 измеряют у торцов штанг; высоту профилей 1—3 измеряют в плоскости стенки.

3. Контроль толщины полок швеллеров производят по калибрам в валках при их расточке.

4. Длина штанг должна оговариваться условиями заказа.

При поставке профилей в мерных и кратных мерным длинах допускаемые отклонения по длине не должны превышать:

при длине до 4 *м* . . . . . +30 *мм*
„ „ св. 4 до 8 *м* . . . . . +50 „
„ „ св. 8 *м* . . . . . +80 „

5. Радиусы притупления углов контуров, ограничивающих профиль, которые не обозначены на чертежах, не должны превышать 3 *мм*.

6. Местная кривизна штанг не должна превышать:

для профилей	5, 6, 7	5	*мм*	на	1	*пог. м*	
» »	3, 4	4	»	»	1	»	»
» »	2	3	»	»	1	»	»
» »	1	2	»	»	1	»	»

Общая кривизна штанг не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны на 1 *пог. м* на длину полосы в метрах.

7. Допускается кривизна стенки профилей 1—2 по высоте сечения не более 0,15 *s мм*, где *s*—толщина стенки.

8. Материал и технические требования — по ГОСТ 535—58 и другим действующим стандартам, оговоренным в заказе.

9. На каждом швеллере (профиль *1*) дополнительно к требованиям, установленным ГОСТ 7566—55 в части клеймения проката, должен быть указан (выкатан или набит) номер швеллера, например 18В, 20В-2 и т. д.

10. Пример условного обозначения швеллера № 30В-1 из стали марки Ст. 3 по ГОСТ 535—58:

Профиль 1 30В-1 ГОСТ 5267—63

Ст. 3 ГОСТ 535—58

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 60×90¹/₁₆
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.

gost.e-ecolog.ru

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