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 №5422-73 в 01.01.73
УГС 2-74, с. 146

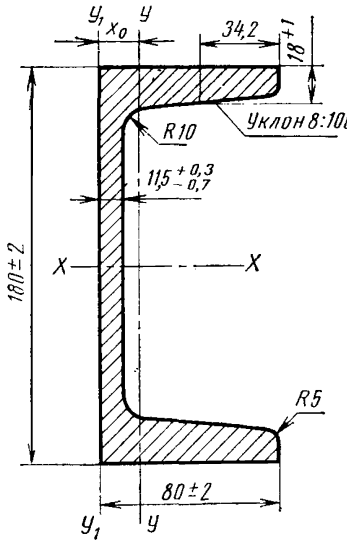
Издание официальное

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

Таблица 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_{y_1}, $см^4$	
46	36,1	244	2198	52,14	280	598	2,63

Примечания:

1. По соглашению сторон допускаются отклонения по весу до ±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*

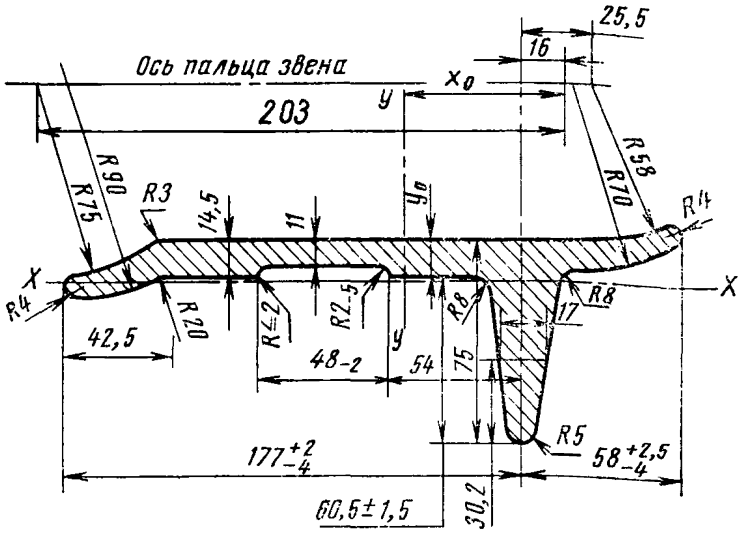
для корытной стали с нефрезерованными концами при длине свыше 5,1 *м* . . . . . +100 „

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, см²	Вес 1 пог. м, кг	Справочные величины					
		Ось X—X		Ось Y—Y		X_0, см	Y_0, см
		W_x, см³	I_x, см⁴	W_y, см³	I_y, см⁴		
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 ±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 60×90¹/₁₆
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