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».

ГОСТ ОТМЕНЕН 01.01.74 УГС 3-74

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ПОЛОСОВАЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ** Special profile rolled strip steel	**ГОСТ 9637—61** Группа В22

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную полосовую сталь специальных профилей, применяемую для изготовления опок в литейном производстве и в других отраслях промышленности.

I. СОРТАМЕНТ

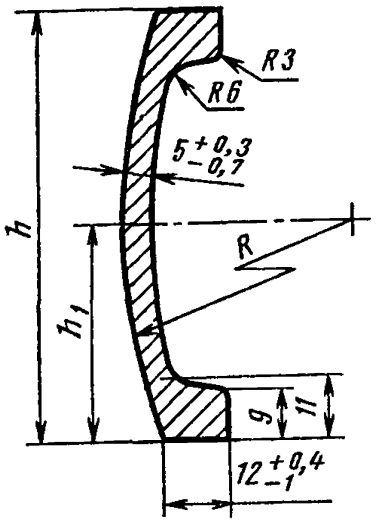
1. Устанавливаются следующие виды и наименования профилей:
Сталь выпуклая (черт. 1).
Сталь одножелобчатая наклонная (черт. 2).
Сталь двухжелобчатая (черт. 3).
Сталь трехжелобчатая (черт. 4).
Сталь четырехжелобчатая (черт. 5).
Сталь наклонная неравнобокая (черт. 6).
Сталь наклонная неравнобокая с ребром (черт. 7).
Сталь для ушек опок из профилей 3, 4, 5 и других назначений (черт. 8).
Сталь для ушек опок из профилей 6, 7 и других назначений (черт. 9).
Сталь для крестовин опок и других назначений (черт. 10).

2. Размеры профилей, допускаемые отклонения, площади сечений и веса должны соответствовать указанным на черт. 1—10 и в табл. 1—10 настоящего стандарта.

Внесен институтом ОРГСТАНКИНПРОМ	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 1/II 1961 г.	Срок введения 1/I 1962 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Профиль 1. Сталь выпуклая



Черт. 1

Таблица 1

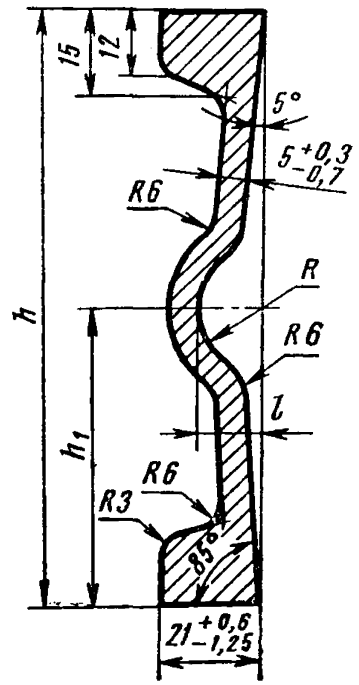
Размеры, *мм*

h		h_1	R	Площадь поперечного сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.				
80	±1,5	40,0	125	5,72	4,49
105	±2,0	52,5	200	6,92	5,43

Пример условного обозначения выпуклого профиля высотой 80 *мм*:

Профиль 1—80 ГОСТ 9637—61.

Профиль 2. Сталь одножелобчатая наклонная



Черт. 2

Таблица 2

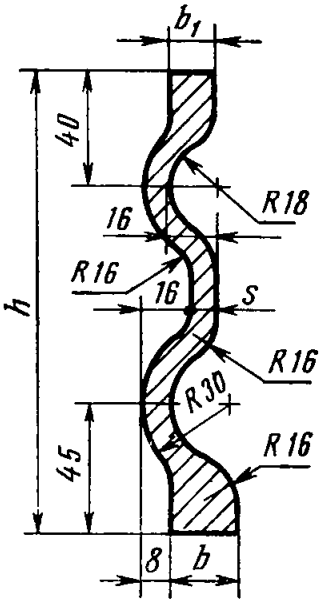
Размеры, *мм*

h		h_1	l	R	Площадь поперечного сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.					
110	±2	55	12	12	9,93	7,79
160		80	15	15	12,88	10,12
210		105	18	18	15,44	12,12

Пример условного обозначения одножелобчатого наклонного профиля высотой 110 *мм*:

Профиль 2—110 ГОСТ 9637—61.

Профиль 3. Сталь двухжелобчатая



Черт. 3

Таблица 3

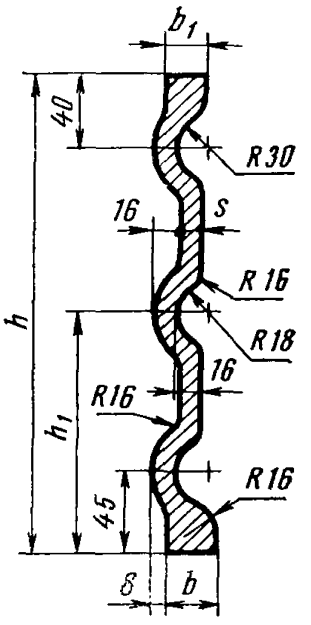
Размеры, *мм*

h		s		b		b_1		Площадь поперечного сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
160	±2	6	+0,30 −0,70	21	+0,60 −1,25	14	+0,50 −1,20	16,82	13,10
		8		23		16		20,16	15,82
		12	+0,40 −1,00	27	+0,70 −1,30	20	+0,60 −1,25	26,83	21,06
210		6	+0,30 −0,70	21	+0,60 −1,25	14	+0,50 −1,20	19,35	15,19
		8		23		16		24,20	19,00
		12	+0,40 −1,00	27	+0,70 −1,30	20	+0,60 −1,25	33,90	26,61
		15		30		23		39,42	30,94

Пример условного обозначения двухжелобчатого профиля высотой 160 *мм* и толщиной 8 *мм*:

Профиль 3 — 160 × 8 ГОСТ 9637—61.

Профиль 4. Сталь трехжелобчатая



Черт. 4

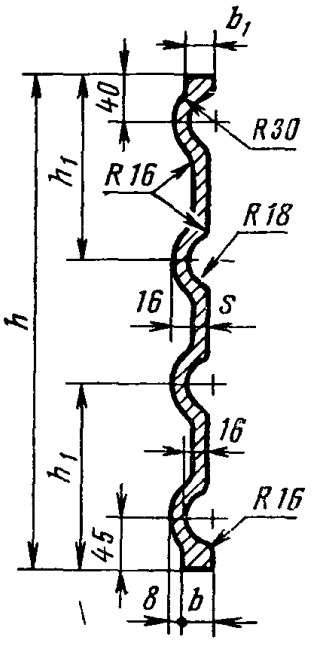
Размеры, *мм* Таблица 4

h		*s*		h_1	*b*		b_1		Площадь поперечного сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
260	±3	8	+0,30 −0,70	130	23	+0,60 −1,25	16	+0,50 −1,20	29,29	22,99
		12	+0,40 −1,00		27	+0,70 −1,30	20	+0,60 −1,25	40,15	31,52
		15			30		23		48,29	37,91
310		8	+0,30 −0,70	155	23	+0,60 −1,25	16	+0,50 −1,20	33,16	26,03
		12	+0,40 −1,00		27	+0,70 −1,30	20	+0,60 −1,25	45,96	36,08
		15			30		23		55,55	43,61
360		8	+0,30 −0,70	180	23	+0,60 −1,25	16	+0,50 −1,20	37,23	29,22
		12	+0,40 −1,00		27	+0,70 −1,30	20	+0,60 −1,25	52,07	40,87
		15			30		23		63,22	49,63

Пример условного обозначения трехжелобчатого профиля высотой 260 *мм* и толщиной 12 *мм*:

Профиль 4—260 × 12 ГОСТ 9637—61.

Профиль 5. Сталь четырехжелобчатая



Черт. 5

Таблица 5

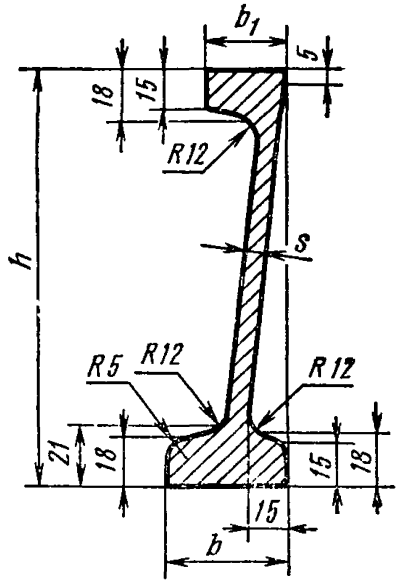
Размеры, *мм*

h		*s*		h_1	*b*		b_1		Площадь поперечного сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
460	±4	12	+0,40 −1,00	170	27	+0,70 −1,30	20	+0,60 −1,25	65,45	51,38
		15			30		23		79,73	62,59
560		12		200	37		20		77,43	60,88
		15			30		23		94,73	74,36

Пример условного обозначения четырехжелобчатого профиля высотой 460 *мм* и толщиной 15 *мм*:

Профиль 5—460 × 15 ГОСТ 9637—61.

Профиль 6. Сталь наклонная неравнобокая



Черт. 6

Таблица 6

Размеры, *мм*

h		s		b		b_1		Площадь поперечного сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
160	±2	6	+0,30 −0,70	44	+0,80 −1,40	29	+0,70 −1,30	21,15	16,60
		8		46		31		24,37	19,13
210		6		44		29		24,15	18,96
		8		46		31		28,37	22,27
		12	+0,40 −1,00	50		35		36,81	28,90
260	±3	8	+0,30 −0,70	46		31		32,37	25,40
		12	+0,40 −1,00	50		35		42,81	33,61

Пример условного обозначения наклонного неравнобокого профиля высотой 160 *мм* и толщиной 8 *мм*:

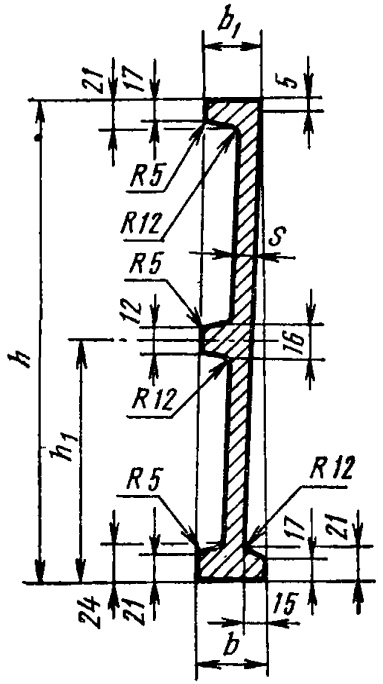
Профиль 6—160×8 ГОСТ 9637—61.

Профиль 7. Сталь наклонная неравнобокая с ребром

Размеры, *мм*

Таблица 7

h		s		h_1	b		b_1		Площадь поперечного сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
310	±3	8	+0,30 −0,70	155	46	+0,80 −1,40	31	+0,70 −1,30	40,14	31,51
		12	+0,40 −1,00		50		35		52,56	41,25
360		8	+0,30 −0,70	180	46		31		44,14	34,65
		12	+0,40 −1,00		50		35		58,56	45,97
460	±4	8	+0,30 −0,70	230	46		31		52,15	40,94
		12	+0,40 −1,00		50		35		70,56	55,39
560		8	+0,30 −0,70	280	46		31		60,15	47,22
		12	+0.40 −1,00		50		35		82,56	64,81

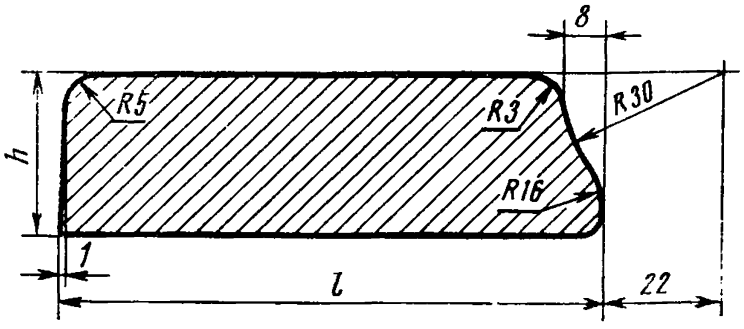


Черт. 7

Пример условного обозначения наклонного неравнобокого с ребром профиля высотой 460 *мм* и толщиной 12 *мм*:

Профиль 7—460×12 ГОСТ 9637—61.

Профиль 8. Сталь для ушек опок из профилей 3, 4, 5 и других назначений



Черт. 8

Таблица 8

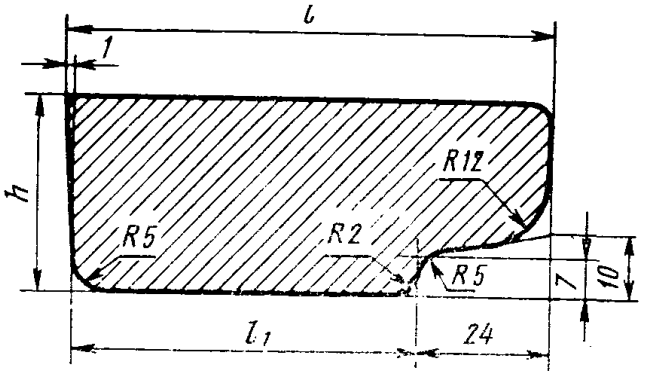
Размеры, *мм*

h		l	Площадь поперечного сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.			
30	±1,0	80	23,04	18,08
35			26,96	21,16
		100	33,96	26,66
		120	40,86	32,07

Пример условного обозначения профиля для ушек опок и других назначений высотой 35 *мм* и длиной 100 *мм*:

Профиль 8—35 × 100 ГОСТ 9637—61.

Профиль 9. Сталь для ушек из профилей 6, 7 и других назначений



Черт. 9

Таблица 9

Размеры, *мм*

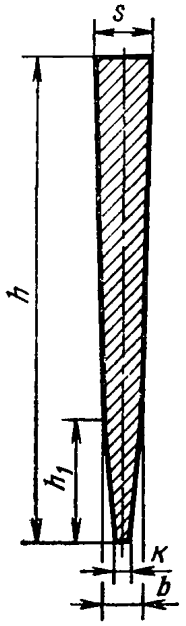
h		*l*	l_1	Площадь поперечного сечения, см²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.				
30	±1	80	55	21,35	16,76
35		85	60	27,05	21,23
		105	80	34,05	26,73
		125	100	41,05	32,22

Пример условного обозначения профиля для ушек опок и других назначений высотой 35 *мм* и длиной 85 *мм*:

Профиль 9—35 × 85 ГОСТ 9637—61.

Профиль 10. Сталь для крестовин опок и других назначений

Таблица 10



Черт. 10

Размеры, *мм*

h		s		b		h_1	k	Площадь поперечного сечения, $см^2$	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.				
60	±1,5	8	+0,30 −0,70	5	+0,30 −0,70	15	2	3,45	2,71
		10	+0,40 −1,00	7			4	4,65	3,65
100	±2,0	8	+0,30 −0,70	5	+0,30 −0,70	25	2	5,75	4,51
		10	+0,40 −1,00	7			4	7,75	6,08
		12		9			6	9,75	7,65
150		10		7		35	4	11,70	9,18
		12		9			6	14,70	11,54

Пример условного обозначения профиля для крестовин опок и других назначений высотой 100 *мм* и толщиной 10 *мм*:

Профиль 10—100 × 10 ГОСТ 9637—61.

3. По длине профильная сталь должна изготовляться:

а) нормальной (немерной) длины в пределах от 4 до 8 *м*;

б) мерной длины, огсворенной в заказе;

в) длины кратной мерной, оговоренной в заказе.

Примечание. Профили короче указанных длин могут поставляться заказчику только по соглашению сторон.

4. Допускаемые отклонения по длине мерной или кратной ей должны быть:

при длине профилей с нефрезерованными концами от 4 до 6 *м* . . . +60 *мм*;

при длине профилей с нефрезерованными концами свыше 6 до 8 *м* . . . +80 *мм*;

при длине профилей с нефрезерованными концами свыше 8 *м* . . . +100 *мм*.

При фрезерованных торцах допускаемое отклонение по длине не должно превышать +10 *мм*.

5. Поставка профилей производится по теоретическому весу.

6. При определении теоретического веса удельный вес стали принят равным 7,85.

7. Местная кривизна на поверхности по ребру профиля не должна превышать 5 *мм* на 1 *пог. м*.

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

8. На горизонтальных поверхностях всех прокатных профилей допускается технологический уклон величиной не более 2%.

9. Притупление углов контуров, ограничивающих профиль, радиусы которых не предусмотрены в чертежах, должны производиться радиусом не более 3 *мм*.

10. Допускаемые отклонения размеров прокатных профилей, не указанные в настоящем стандарте, должны быть в пределах допусков, установленных соответствующими стандартами на прокат, или же не должны превышать 9-го класса точности по ОСТ 1010.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

11. Профильный прокат должен изготавливаться из стали марки Ст. 3 по группе А ГОСТ 380—60.

12. Торцы профилей должны быть прямыми и ровно обрезанными.

13. На поверхности профилей не допускаются трещины, закаты, плены, расслоения и шлаковые включения.

14. Готовые профили должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всех прокатных профилей требованиям настоящего стандарта.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

15. Маркировка, упаковка и документация при поставке профилей должны производиться в соответствии с ГОСТ 7566—55.

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