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 № 7511-73 с 01.01.75
УГО 2-74

Издание официальное

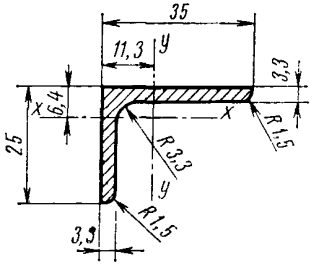
СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ДЛЯ ОКОННЫХ И ФОНАРНЫХ ПЕРЕПЛЕТОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	**ГОСТ 7511—58** Взамен ГОСТ 7511—55 Группа В22

Настоящий стандарт распространяется на сталь специальных профилей, изготовленных горячей прокаткой и холодной формовкой, предназначенных для оконных и фонарных переплетов промышленных зданий.

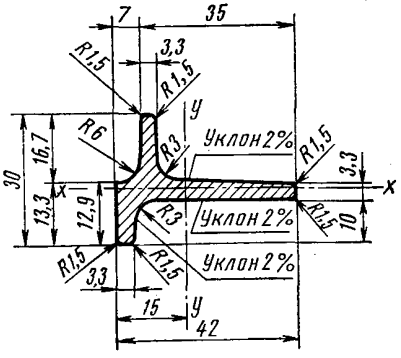
I. СОРТАМЕНТ

1. Для оконных и фонарных переплетов должны изготовляться горячекатаные профили № 1—8:

Профиль № 1



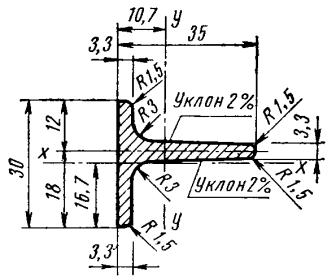
Профиль № 2



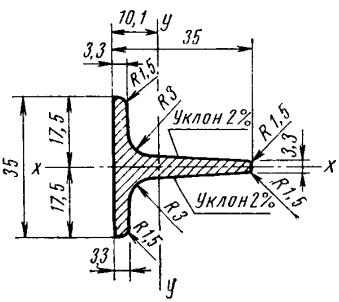
Внесен Государственным проектным институтом Проектсталь-конструкция	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 31/VII 1958 г.	Срок введения 1/IV 1959 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

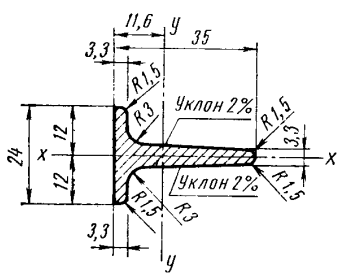
Профиль № 3



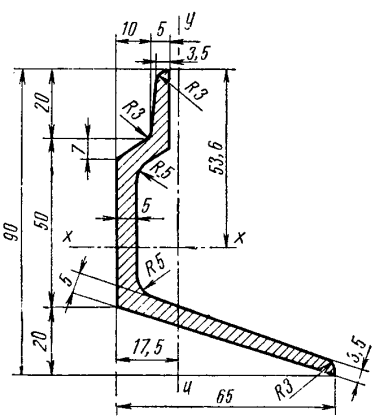
Профиль № 6



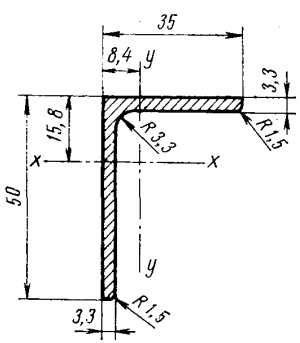
Профиль № 4



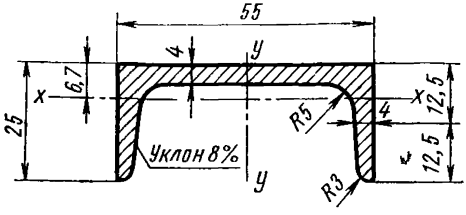
Профиль № 7



Профиль № 5



Профиль № 8



Размеры профилей указаны в миллиметрах.

2. Площади сечений горячекатаных профилей для переплетов, их вес, справочные величины и допускаемые отклонения по размерам должны соответствовать указанным в табл. 1.

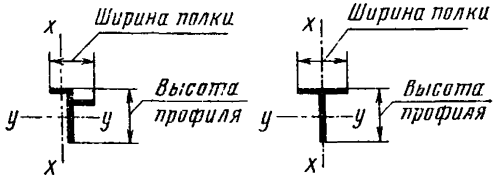


Таблица 1

Номер профиля	F	G	I_x	I_y	W_x наим.	W_y наим.	Допускаемые отклонения по размерам профилей			
							по толщине	по высоте	по ширине полки	по размерам профиля № 7
	$см^2$	кг/м	$см^4$		$см^3$		мм			%
1	1,88	1,48	0,97	2,28	0,52	0,96	+0,3 −0,5	—	±1	—
2	2,61	2,05	0,80	3,59	0,47	1,33		±1	±1	—
3	2,26	1,77	0,79	2,53	0,47	1,04		±1	±1	—
4	2,06	1,62	0,39	2,35	0,32	1,01		±1	±1	—
5	2,71	2,13	6,91	2,82	2,02	1,06		—	±1	—
6	2,42	1,90	1,17	2,66	0,67	1,07		±1	±1	—
7	6,45	5,07	12,82	20,78	8,0	4,29		—	—	±2
8	3,88	3,05	1,78	16,39	0,97	5,95		±1,5	±1	—

Обозначение справочных величин:
F—площадь сечения профиля;
G—вес 1 *пог. м* профиля;

I—момент инерции;
W—момент сопротивления.

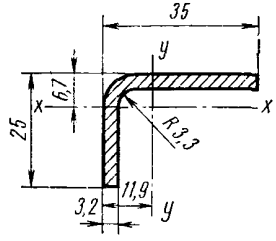
Пример условного обозначения профиля № 4:

Профиль ГОСТ 7511—58.

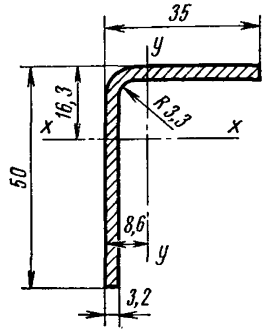
3. Для оконных и фонарных переплетов должны изготовляться профили холодной формовки: № 1*а* и 5*а*—из горячекатаной ленты по ГОСТ 6009—57; № 7*а*—из горячекатаной полосовой стали по ГОСТ 103—57.

Допускается изготовление указанных профилей из листовой и рулонной горячекатаной стали.

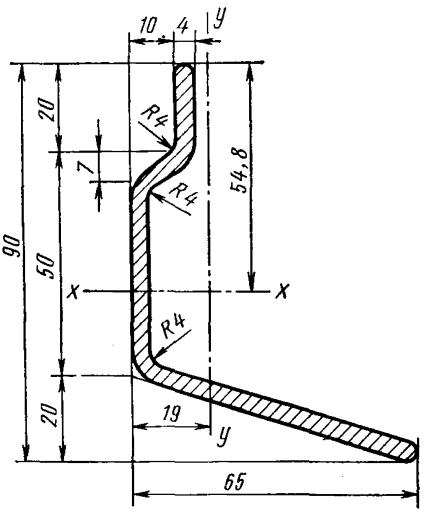
Профиль № 1а
Из ленты 56×3,2 *мм*



Профиль № 5а
Из ленты 80×3,2 *мм*



Профиль № 7а
Из полосы 140×4 *мм*



4. Площади сечений профилей холодной формовки (№ 1*а*, 5*а*, 7*а*), их вес, справочные величины и допускаемые отклонения по размерам должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Номер профиля	F	G	I_x	I_y	W_x наим.	W_y наим.	Допускаемые отклонения по размерам профилей		
							по толщине	по ширине полки	по размерам профиля № 7а
	$см^2$	кг/м	$см^4$		$см^3$		мм		%
1*а*	1,79	1,41	0,96	2,21	0,52	0,96	+0,15 −0,20	±1	—
5*а*	2,60	2,04	6,77	2,81	2,01	1,07		±1	—
7*а*	5,52	4,33	40,45	21,96	7,38	4,52	+0,3 −0,5	—	±2

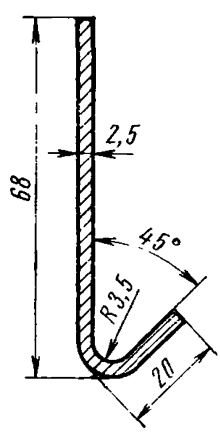
Примечания:

1. Допуски по толщине (табл. 2 и 3) не распространяются на места гиба профилей.
2. При изготовлении профилей из листовой и рулонной стали допускаемые отклонения по толщине профилей должны соответствовать допускам по толщине исходного материала.

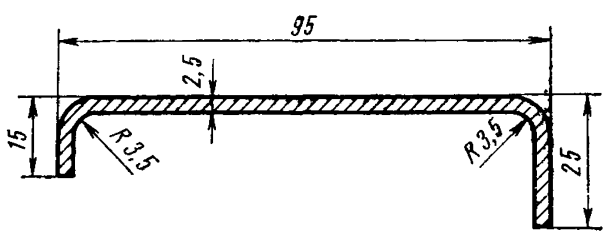
5. Для вспомогательных элементов оконных и фонарных переплетов должны изготовляться профили холодной формовки № 9—11 из горячекатаной ленты по ГОСТ 6009—57.

Допускается изготовление указанных профилей из тонколистовой и рулонной горячекатаной стали.

Профиль № 9
Из ленты 90×2,5 *мм*

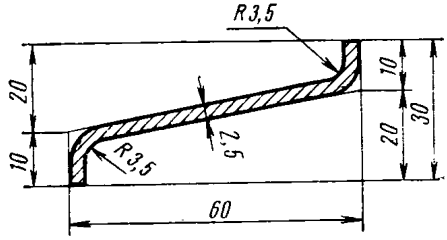


Профиль № 10
Из ленты 130×2,5 *мм*



Профиль № 11

Из ленты 80×2,5 *мм*



6. Площади сечений профилей № 9, 10 и 11, их вес и допускаемые отклонения по размерам должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Номер профиля	*F*	*G*	Допускаемые отклонения по размерам, мм	
	см²	кг/м	по толщине	по остальным размерам
9	2,25	1,77	$^{+0,15}_{-0,20}$	±1
10	3,25	2,55	$^{+0,20}_{-0,25}$	±1
11	2,0	1,57	$^{+0,15}_{-0,20}$	±1

7. Измерение размеров профилей производится на расстоянии не менее чем 50 *мм* от концов.

8. Профили поставляются:

а) № 1—6, 10, 11—длиной от 4 до 6 *м*;

б) № 7—9 и 7*а*—длина 6 *м* с допускаемым отклонением +30 *мм*;

в) № 1*а* и 5*а*—длиной от 1,46 до 6 *м*.

Примечания:

1. По требованию заказчика профили № 1—6, 10, 11, 1*а* и 5*а* поставляются мерной длиной с допускаемым отклонением +30 *мм*.

2. Длина профиля измеряется без учета обмятой части.

3. Для профилей № 1—6 допускается поставка прутков длиной от 1,5 до 4 *м*, но не свыше 5% от веса партии.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

9. Профили должны изготовляться из углеродистой стали по ГОСТ 380—60.

10. Скручивание профилей вокруг продольной оси не допускается.

11. Кривизна горячекатаных профилей не должна превышать 2 *мм* на 1 *пог. м* и 6 *мм* на всю длину профиля. Кривизна профилей холодной формовки не должна превышать 1 *мм* на 1 *пог. м* и 3 *мм* на всю длину профиля.

12. На поверхности профилей и на их торцах не допускаются трещины, закаты, плены и расслоения.

Местные дефекты на поверхности профилей должны быть удалены путем пологой вырубки или зачистки, не выводящей профили за пределы минимальных допустимых размеров.

На поверхности профилей допускаются без зачистки отдельные волосовины, царапины, раковины и вмятины в пределах допускаемых отклонений по размерам.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

13. Методы испытаний, маркировка профилей и документация — по ГОСТ 535—58.

14. Профили должны упаковываться пачками, состоящими из одинаковых профилей. Каждая пачка должна связываться проволокой в трех местах.

15. Погрузка и транспортирование профилей должны производиться в условиях, обеспечивающих их сохранность от повреждений.

16. Профили должны храниться в условиях, предохраняющих их от коррозии.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—57.

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