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 № 11474-76 с 01.01.78
ИПО 3-77, с. 159

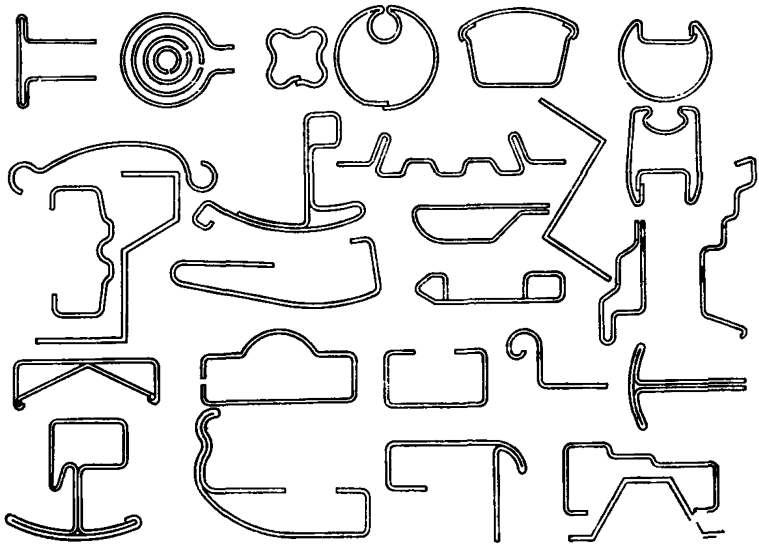
*Издание официальное*

| СССР<br><br>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br><br>Профили гнутые стальные<br>**ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ**<br>Сортамент | **ГОСТ 8275—57**<br><br>Группа В22 |
|---|---|---|

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые стальные фасонные профили простой и сложной формы, закрытые и полузакрытые различных видов и назначений, изготовляемые путем профилирования листовой, ленточной и полосовой стали в роликогибочных станках.

Примечание. Профили изготовляются тех форм, которые не могут быть получены или трудно получить путем горячей прокатки.

2. Примерные формы фасонных гнутых профилей представлены на чертеже:



| Внесен Министерством черной металлургии СССР | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 5/I 1957 г. | Срок введения 1/VII 1957 г. |
|---|---|---|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

3. Ширины исходных заготовок (лист, лента, полоса), из которых изготовляются профили, должны соответствовать следующему ряду чисел (в *мм*):

32, 36, 40, 45, 50, 60, 70, 80, 90, 100, 110, 120, 140, 160, 180, 200, 220, 250, 280, 320, 360, 400, 450, 500, 550, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200, 1400, 1600.

4. Толщины заготовок для изготовления профилей должны быть в пределах от 2 до 16 *мм* включительно по сортаменту соответствующих стандартов на лист, ленту и полосу.

В зависимости от ширины исходной заготовки толщина профиля должна быть:

| | |
|---|---|
| при ширине до 120 *мм* | 2—3 *мм* |
| » » от 120 до 250 *мм* | 2—7 » |
| » » 250 *мм* и более | 3—16 » |

5. Вертикальные (по условиям профилирования) размеры сечения профилей не должны превышать 250 *мм*.

6. Допускаемые отклонения по размерам профилей не должны превышать указанных в таблице:

| Размеры профилей | Допускаемые отклонения, мм | |
|---|---|---|
| | по толщине профилей | по прочим размерам |
| а) Профили толщиной до 3 *мм* при наибольших наружных размерах: | | |
| до 50 *мм* | В соответствии с допускаемыми отклонениями по толщине металла, из которого изготовлены профили (по ГОСТ 3680—57, ГОСТ 5681—57, ГОСТ 503—67, ГОСТ 103—57 и др.) | ± 1,0 |
| от 51 до 100 *мм* | | ± 1,5 |
| „ 101 „ 200 „ | | ± 2,0 |
| более 200 *мм* | | ± 3,0 |
| б) Профили толщиной более 3 *мм* при наибольших наружных размерах: | | |
| до 150 *мм* | | ± 2,0 |
| от 151 до 200 *мм* | | ± 3,0 |
| более 200 *мм* | | ± 4,0 |

7. Профили изготовляются длиной от 3 до 12 *м*. Профили изготовляются и поставляются также мерной длины (более 3 *м*), кратной 0,25 *м*, что оговаривается в заказе.

Допускаемые отклонения по мерной длине профилей:

| | |
|---|---|
| при длине до 6 *м* | +40 *мм* |
| » » более 6 *м* | +80 » |

8. Радиус внутреннего закругления профилей, изготовленных из углеродистой стали, должен быть равен толщине профиля.

Для профилей, изготовленных из низколегированной стали, радиусы внутренних закруглений устанавливаются:

при толщине профиля $d$ до 5 *мм* . . . . . $R=1{,}5\ d$
» » » » от 6 до 10 *мм* . . . $R=2{,}0\ d$
» » » » более 10 *мм* . . . . $R=3{,}0\ d$

Примечание. По соглашению сторон профили могут изготовляться с радиусами внутренних закруглений больше или меньше установленных.

9. Кривизна (серповидность) профилей не должна превышать 1,0 *мм* на 1 *пог. м*.

Общая кривизна профиля не должна превышать $L$ *мм*, где $L$ — длина профиля в *м*.

10. Скручивание профилей вокруг их продольной оси не допускается.

11. Материал, из которого изготовляются профили, — горячекатаная и холоднокатаная отожженная листовая, ленточная и полосовая сталь марок Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2, Ст. 3 по ГОСТ 380—60, марок от 08 до 25 включительно (кипящая и спокойная) по ГОСТ 1050—60, марок низколегированной стали с временным сопротивлением не более 50 *кгс/мм*$^2$.

---

**Замена**

ГОСТ 103—57 введен взамен ГОСТ 103—51.
ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.
ГОСТ 503—67 введен взамен ГОСТ 503—41.
ГОСТ 1050—60 введен взамен ГОСТ 1050—52.

---

**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