М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ РАЗНЫХ НАЗНАЧЕНИЙ

Сортамент

ГОСТ 5157—83

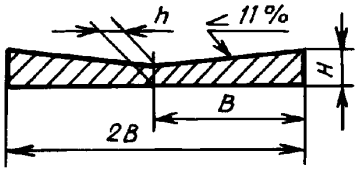
Hot-rolled steel sections for different purposes.
Dimensions

ОКП 09 3053

Дата введения 01.01.85

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент стальных горячекатаных профилей: для косых шайб, овальных, для серпов, для коньков, сегментных, для тормозных шин, применяемых в разных отраслях промышленности.

2. Размеры профилей, предельные отклонения размеров, площадь поперечного сечения, масса 1 м длины должны соответствовать указанным на черт.1—6 и в табл.1—5.



Черт.1

2.1. Профиль для косых шайб

Таблица 1

Размеры, мм

2B		B		H		h		Площадь поперечного сечения, см²	Теоретическая масса, 1 м, кг	Для болтов с диаметром резьбы
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
32	+0,5 −1,0	16	±1,0	5,8	+0,3 −0,5	4	+0,3 −0,5	1,56	1,22	8
40		20		6,2		4		2,04	1,60	10
60	+0,5 −1,2	30		7,3		4		3,42	2,68	12—14
80	+0,5 −1,4	40		8,4		4		4,96	3,89	16—20

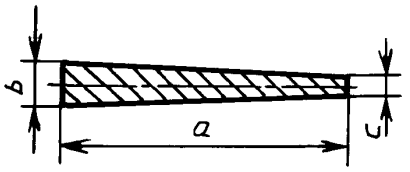
(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

2.2. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.3. Профиль для серпов



Черт. 3*

Таблица 3**

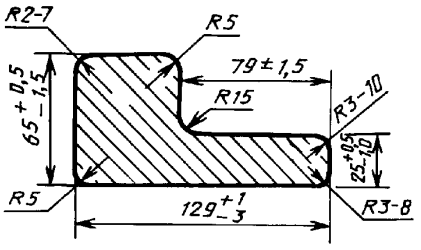
Размеры, мм

a		*b*		*c*		Площадь поперечного сечения, $см^2$	Теоретическая масса, 1 м, кг
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
23	±1,0	3	±0,5	1	±0,5	0,46	0,36
32		3		1		0,64	0,51

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.5. Профиль для тормозных шин



Черт.5

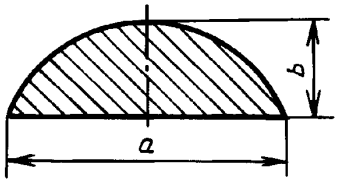
Площадь поперечного сечения –52,48 $см^2$.

Теоретическая масса 1 м профиля –41,2 кг.

*** Черт.2 и 4 исключены. (Изм. № 1).**

**** Таблицы 2 и 4 исключены. (Изм. № 1).**

2.6. **Профиль сегментный**



Черт.6

Таблица 5

Размеры, мм

a		*b*		Площадь поперечного сечения, $см^2$	Теоретическая масса 1 м, кг
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
15	±0,5	5	±0,5	0,54	0,43
18		6		0,78	0,61
20		10		1,57	1,23
22		7		1,11	0,87
24		11		2,02	1,58
25		8		1,44	1,13
26		9		1,70	1,33
27	±0,6	13	+0,4 −0,5	2,72	2,13
30		14		3,23	2,53
34	±0,7	15		4,28	3,36
35		11		2,75	2,16
37		17		4,82	3,78
40		12		3,41	2,68
40		14		4,08	3,20
45	±0,8	13		4,14	3,25
50		20		7,47	5,81
60	±1,0	20		8,67	6,81
65		20		9,28	7,20

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Площадь поперечного сечения и масса 1 м профилей вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы плотность стали принята равной 7,85 $г/см^3$.

4. Профили изготовляют длиной от 2 до 6 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

Длина профилей оговаривается в заказе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

+40 мм — для профилей длиной до 4 м;

+60 мм — для профилей длиной св.4 м.

6. Профили должны быть прямыми. Скручивание профилей вокруг продольной оси не допускается.

7. Кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать:

0,6 % длины — для профилей № 1, 2 , 3 и 4;

0,25 % длины — для профилей № 5;

0,4 % длины — для профилей № 6.

8. Определение размеров профилей проводят на расстоянии не менее 500 мм от торца штанги.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.12.83 № 6093**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 5157—53**

4. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)**

5. **ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в июле 1988 г. (ИУС 11—88)**

gost.e-ecolog.ru