

УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНЫЕ

Сортамент

ГОСТ 8510-86

(СТ СЭВ 255-76)

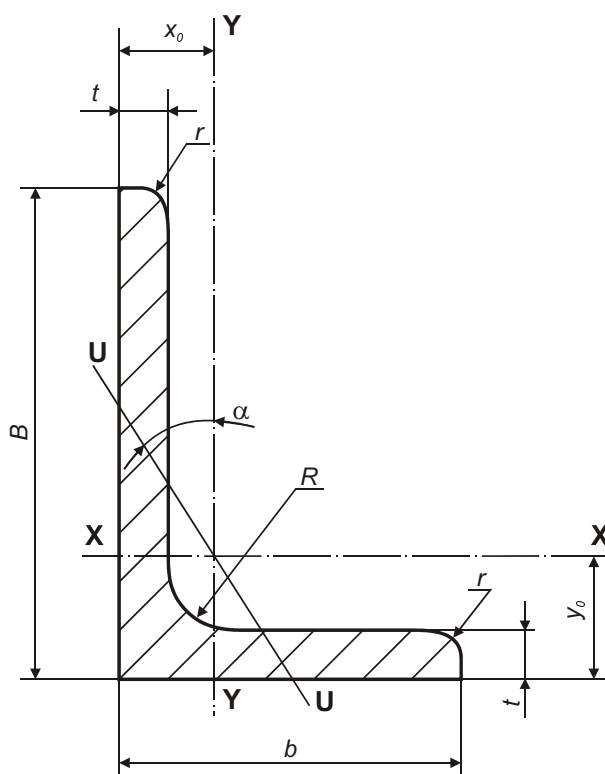
ОКП 093100, 093200, 093300

Дата введения 01.07.1987.

Hot-rolled steel unequal-leg angles. Dimensions.

1. Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные неравнополочные уголки. Стандарт полностью соответствует СТСЭВ 255-78.

2. Размеры уголков, площадь поперечного сечения, справочные величины для осей и масса 1 м уголков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице 1.



Условные обозначения к рисунку 1 и таблице 1:

B — ширина большей полки;

b — ширина меньшей полки;

t — толщина полки;

R — радиус внутреннего закругления;

r — радиус закругления полки;

J — момент инерции;

i — радиус инерции;

x_0, y_0 — расстояние от центра тяжести до наружных граней полки;

I_{xy} — центробежный момент инерции.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Примечания:

1. Площадь поперечного сечения и справочные величины вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м уголка плотность стали принята равной 7,85 г/см³.
2. Радиусы закругления, форма и размеры участка сопряжения внутренних граней полок, указанные на чертеже и в табл. 1, даны для построения калибра и на уголке не проверяют.
3. Уголки, отмеченные звездочкой, изготавливают по требованию потребителя.

3. По точности прокатки уголки изготовливают:

- А — высокой точности;
- В — обычной точности.

4. Предельные отклонения по размерам уголков не должны превышать указанных в таблице 2.

Таблица 2

Номер уголка	Предельные отклонения						
	по ширине полки	по толщине полки					
		до 6 включ.		от 6,5 до 9 включ.		свыше 9	
		А	В	А	В	А	В
2,5/1,6—5/3,2	±1,0	+0,2 -0,3	±0,3	—	—	—	—
5,6/3,6—9/5,6	±1,5	+0,2 -0,4	+0,3 -0,4	+0,2 -0,5	+0,3 -0,5	—	—
10/6,3—16/10	±2,0	+0,3 -0,4	±0,4	+0,3 -0,5	+0,4 -0,6	+0,3 -0,6	+0,4 -0,6
18/11—20/12,5	±3,0	—	—	—	—	+0,4 -0,7	+0,5 -0,7

Таблица 3

Номер уголка	Предельные отклонения						
	по ширине полки	по толщине полки					
		до 6 включ.		от 6,5 до 9 включ.		свыше 9	
		А	В	А	В	А	В
2,5/1,6—5/3,2	±1,0	+0,2 -0,3	+0,3 -0,4	—	—	—	—
5,6/3,6—9/5,6	±1,5	+0,2 -0,4	+0,3 -0,5	+0,2 -0,5	+0,3 -0,6	—	—
10/6,3—16/10	±2,0	+0,3 -0,4	+0,4 -0,5	+0,3 -0,5	+0,4 -0,6	+0,3 -0,6	+0,4 -0,7
18/11—20/12,5	±3,0	—	—	—	—	+0,4 -0,7	+0,5 -0,8

5. Предельные отклонения по размерам уголков, изготовляемых на станах, не оборудованных жесткими клетями, не должны превышать указанных в табл. 3 до 01.01.1993.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. По согласованию с потребителем предельные отклонения по толщине полки допускается заменять предельными отклонениями по массе, равным: +0,3/-0,5%.

7. Отклонение от прямого угла при вершине не должно превышать 35'.

8. Притупление внешних углов полок (в том числе угла при вершине) не контролируется. По требованию потребителя притупление внешних углов (в том числе угла при вершине) не должно превышать:

- 0,3 толщины полки — для уголков толщиной до 10 мм включительно;
- 3,0 мм — для уголков толщиной свыше 10 мм до 15 мм включительно;
- 5,0 мм — для уголков толщиной свыше 16 мм.

9. Уголки изготовливают длиной от 4 до 12 м:

- мерной длины;
- мерной длины;
- кратной мерной длины;
- немерной длины;

- ограниченной длины в пределах немерной;
- мерной длины с немерными длинами не более 5% массы партии: кратной мерной длины с немерными длинами не более 5% массы партии.

Допускается изготавливать уголки длиной свыше 12 м.

8., 9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Предельные отклонения по длине уголков мерной длины или кратной мерной не должны превышать в миллиметрах:

- +30 — при длине до 4 м;
- +50 — при длине свыше 4 м до 6 м включ.;
- +70 — при длине свыше 6 м;

по требованию потребителя +40 мм — для уголков длиной свыше 4 до 7 м; +5 мм на каждый 1 м свыше 7 м.

11. Кривизна уголков не должна превышать 0,4% длины. По требованию потребителя изготавливают уголки, кривизна которых не превышает 0,2% длины. Для уголков от №2,5/1,6 до 5,6/3,6 включ. кривизну проверяют на длине 1 м.

12. Скручивание вокруг продольной оси не допускается.

13. Размеры поперечного сечения уголка проверяют на расстоянии не менее 500 мм от торца штанги.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Разработан и внесен Министерством черной металлургии СССР и Госстроем СССР. Разработчики: С. И. Рудюк, к.т.н, В. Ф. Коваленко, к.т.н., Н. Ф. Грицук, к.т.н., К. Ф. Перетяшко, Г. И. Снимщиков, Е. И. Булгаков, Ж. М. Роева, к.э.н., В. И. Краснова, Б. Г. Павлов, к.т.н., В. Ф. Беяева, к.т.н., В. В. Березин, к.т.н., С. И. Бочкова.

2. Утвержден и введен в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.10.1986 № 3082.

3. Взамен ГОСТ 8510-72.

4. Срок действия продлен до 01.07.97 Постановлением Госстандарта СССР от 28.12.90 № 3429.

5. Переиздание (март 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1990 г. (ИУС 4-91).

Содержание официального документа, коим является государственный стандарт, согласно восьмой статье Закона Российской Федерации от 9 июля 1993 года № 5351-1 «Об авторском праве и смежных правах» (с изменениями от 19 июля 1995 года), не является объектом авторского права и может свободно распространяться.

Настоящее представление содержания государственного стандарта в форме pdf-файла является собственностью ООО «Санк». Копирование, распечатка и иное распространение настоящего файла среди третьих лиц запрещены. Данный запрет не распространяется на копирование и распечатку содержимого настоящего файла, сделанные для использования непосредственно покупателем или его сотрудниками. Документом, подтверждающим факт законного приобретения данного файла является счет-фактура.

ООО «Санк» © 2001