

УГОЛКИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНЫЕ

Сортамент

ГОСТ 8510-86

(СТ СЭВ 255-76)

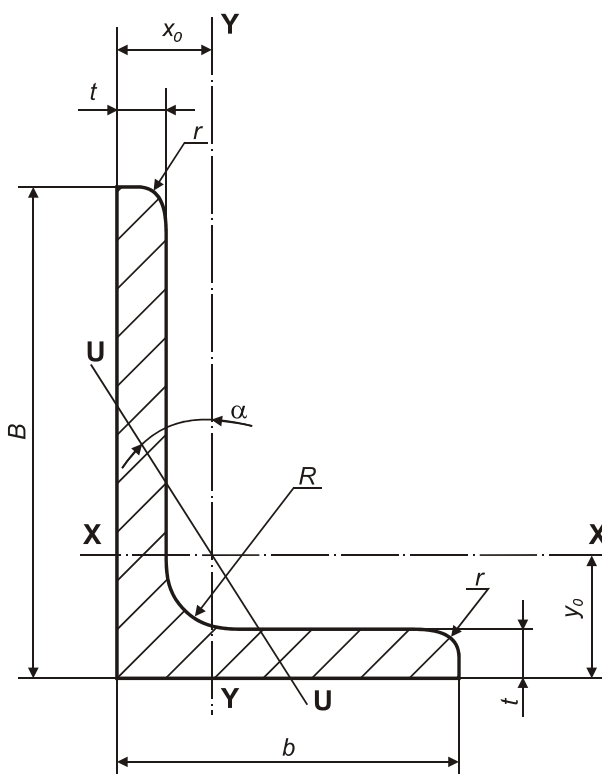
ОКП 093100, 093200, 093300

Дата введения 01.07.1987.

Hot-rolled steel unequal-leg angles. Dimensions.

1. Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные неравнополочные уголки. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 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).

ГОСТ 8510-86

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 изготавливают:

- 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, изготавливаемых 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 изготавливают 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. Кручение 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. Перетягко, Г. И. Снимщиков, Е. И. Булгаков, Ж. М. Роева, к.э.н., В. И. Краснова, Б. Г. Павлов, к.т.н., В. Ф. Беляева, 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).

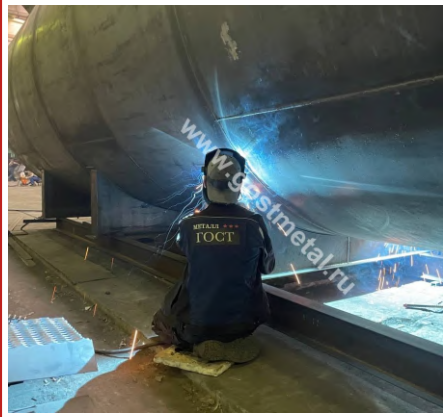


ПРОИЗВОДСТВО

+7 (499) 455-99-65
zavod@gostmetal.ru
zavod.gostmetal.ru

- Проектирование
- Производство
- Монтаж
- Пуско-наладка резервуаров любой сложности, делаем все под ключ

12 месяцев гарантия
на все составляющие -
индивидуальная
комплектация



МЕТАЛЛ ★★ ★ ГОСТ

МЕТАЛЛОПРОКАТ

+7 (499) 110-75-21
sales@gostmetal.ru
gostmetal.ru

- Большой автопарк
- Доставка день в день
- Резка и гибка металла
- Возможность услуги контрольного взвешивания
- Хранение металла на собственном складе
- Возможность оплаты на месте разгрузки

