

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

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».

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ
	СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ПОЛОСОВАЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ	9637—61
	Special profile rolled strip steel	Группа В22

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную полосу сталь специальных профилей, применяемую для изготовления опок в литейном производстве и в других отраслях промышленности.

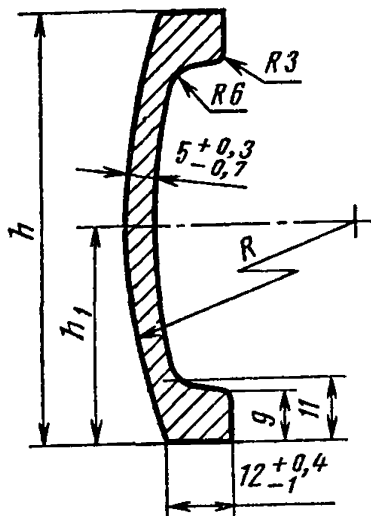
1. СОРТАМЕНТ

1. Устанавливаются следующие виды и наименования профилей:
Сталь выпуклая (черт. 1).
Сталь одножелобчатая наклонная (черт. 2).
Сталь двухжелобчатая (черт. 3).
Сталь трехжелобчатая (черт. 4).
Сталь четырехжелобчатая (черт. 5).
Сталь наклонная неравнобокая (черт. 6).
Сталь наклонная неравнобокая с ребром (черт. 7).
Сталь для ушек опок из профилей 3, 4, 5 и других назначений (черт. 8).
Сталь для ушек опок из профилей 6, 7 и других назначений (черт. 9).
Сталь для крестовин опок и других назначений (черт. 10).
2. Размеры профилей, допускаемые отклонения, площади сечений и веса должны соответствовать указанным на черт. 1—10 и в табл. 1—10 настоящего стандарта.

Внесен институтом ОРГСТАНКИНПРОМ	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 1/II 1961 г.	Срок введения 1/I 1962 г.
--	---	------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Профиль 1. Сталь выпуклая



Черт. 1

Таблица 1

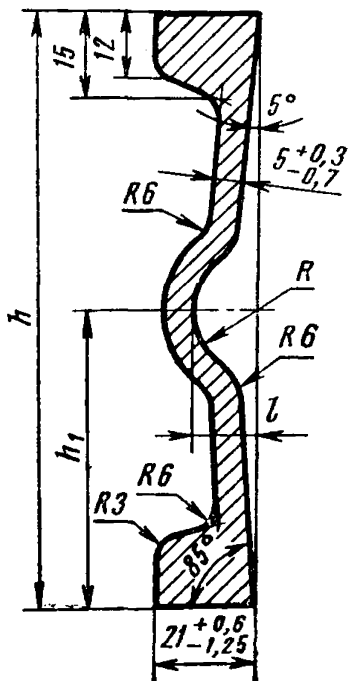
Размеры, мм

h		h ₁	R	Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.				
80	±1,5	40,0	125	5,72	4,49
105	±2,0	52,5	200	6,92	5,43

Пример условного обозначения выпуклого профиля высотой 80 мм:

Профиль 1—80 ГОСТ 9637—61.

Профиль 2. Сталь одножелобчатая наклонная



Черт. 2

Таблица 2

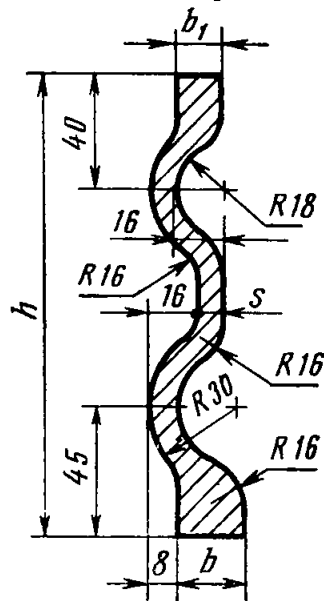
Размеры, мм

h		h ₁	l	R	Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.					
110		55	12	12	9,93	7,79
160	±2	80	15	15	12,88	10,12
210		105	18	18	15,44	12,12

Пример условного обозначения одножелобчатого наклонного профиля высотой 110 мм:

Профиль 2—110 ГОСТ 9637—61.

Профиль 3. Сталь двухжелобчатая



Черт. 3

Таблица 3

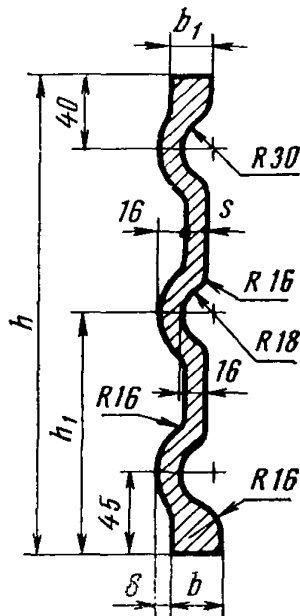
Размеры, мм

h		s		b		b ₁		Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
160	±2	6		21		14		16,82	13,10
		8	+0,30 -0,70	23	+0,60 -1,25	16	+0,50 -1,20	20,16	15,82
		12	+0,40 -1,00	27	+0,70 -1,30	20	+0,60 -1,25	26,83	21,06
210	±2	6		21		14		19,35	15,19
		8	+0,30 -0,70	23	+0,60 -1,25	16	+0,50 -1,20	24,20	19,00
		12	+0,40 -1,00	27	+0,70 -1,30	20	+0,60 -1,25	33,90	26,61
		15		30		23		39,42	30,94

Пример условного обозначения двухжелобчатого профиля высотой 160 мм и толщиной 8 мм:

Профиль 3 — 160 × 8 ГОСТ 9637—61.

Профиль 4. Сталь трехжелобчатая



Черт. 4

Размеры, мм

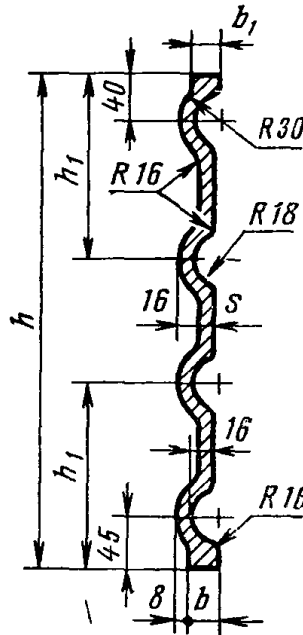
Таблица 4

h		s		h ₁	b		b ₁		Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
260	±3	8	+0,30 -0,70	130	23	+0,60 -1,25	16	+0,50 -1,20	29,29	22,99
		12	+0,40 -1,00		27	+0,70 -1,30	20	+0,60 -1,25	40,15	31,52
		15			30		23		48,29	37,91
310	±3	8	+0,30 -0,70	155	23	+0,60 -1,25	16	+0,50 -1,20	33,16	26,03
		12	+0,40 -1,00		27	+0,70 -1,30	20	+0,60 -1,25	45,96	36,08
		15			30		23		55,55	43,61
360	±3	8	+0,30 -0,70	180	23	+0,60 -1,25	16	+0,50 -1,20	37,23	29,22
		12	+0,40 -1,00		27	+0,70 -1,30	20	+0,60 -1,25	52,07	40,87
		15			30		23		63,22	49,63

Пример условного обозначения трехжелобчатого профиля высотой 260 мм и толщиной 12 мм:

Профиль 4—260 × 12 ГОСТ 9637—61.

Профиль 5. Сталь четырехжелобчатая



Черт. 5

Таблица 5

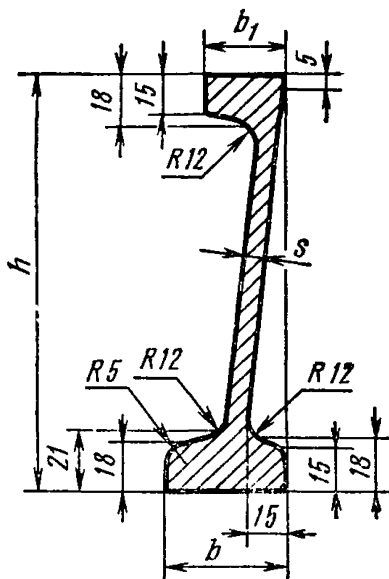
Размеры, мм

h		s		h ₁	b		b ₁		Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.		Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.		
460	±4	12	+0,40 -1,00	170	27	+0,70 -1,30	20	+0,60 -1,25	65,45	51,38
		15			30		23		79,73	62,59
12		200		37	20		77,43		60,88	
15		30		23	94,73		74,36			

Пример условного обозначения четырехжелобчатого профиля высотой 460 мм и толщиной 15 мм:

Профиль 5—460 × 15 ГОСТ 9637—61.

Профиль 6. Сталь наклонная неравнобокая



Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

h		s		b		b ₁		Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.		
160	±2	6	+0,30 -0,70	44	+0,80 -1,40	29	+0,70 -1,30	21,15	16,60
		8		46		31		24,37	19,13
		6		44		29		24,15	18,96
		8		46		31		28,37	22,27
210	±2	12	+0,40 -1,00	50	+0,80 -1,40	35	+0,70 -1,30	36,81	28,90
		8	+0,30 -0,70	46		31		32,37	25,40
260	±3	12	+0,40 -1,00	50	+0,80 -1,40	35	+0,70 -1,30	42,81	33,61
		8	+0,30 -0,70	46		31		32,37	25,40

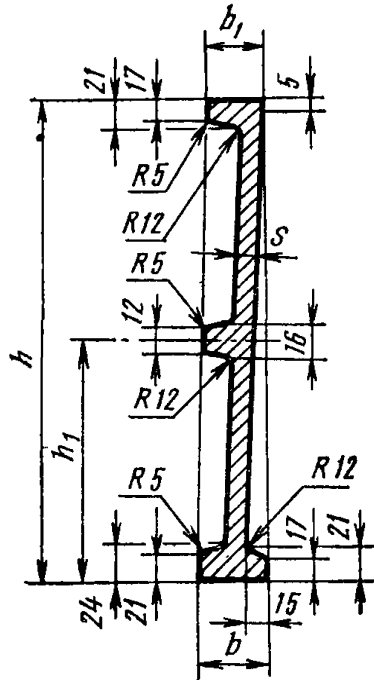
Пример условного обозначения наклонного неравнобокого профиля высотой 160 мм и толщиной 8 мм:

Профиль 6—160×8 ГОСТ 9637—61.

Профиль 7. Сталь наклонная неравнобокая с ребром

Размеры, мм

Таблица 7



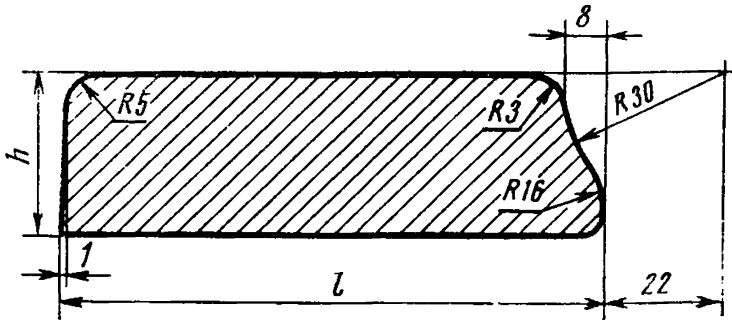
Черт. 7

Номинал.	Доп. откл.	s		h ₁	b		b ₁		Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
		Номинал.	Доп. откл.		Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.		
310	±3	8	+0,30 -0,70	155	46	+0,80 -1,40	31	+0,70 -1,30	40,14	31,51
		12	+0,40 -1,00		50		35		52,56	41,25
360	±3	8	+0,30 -0,70	180	46	+0,80 -1,40	31	+0,70 -1,30	44,14	34,65
		12	+0,40 -1,00		50		35		58,56	45,97
460	±4	8	+0,30 -0,70	230	46	+0,80 -1,40	31	+0,70 -1,30	52,15	40,94
		12	+0,40 -1,00		50		35		70,56	55,39
560	±4	8	+0,30 -0,70	280	46	+0,80 -1,40	31	+0,70 -1,30	60,15	47,22
		12	+0,40 -1,00		50		35		82,56	64,81

Пример условного обозначения наклонного неравнобокого с ребром профиля высотой 460 мм и толщиной 12 мм:

Профиль 7—460×12 ГОСТ 9637—61.

Профиль 8. Сталь для ушек опок из профилей 3, 4, 5
и других назначений



Черт. 8

Таблица 8

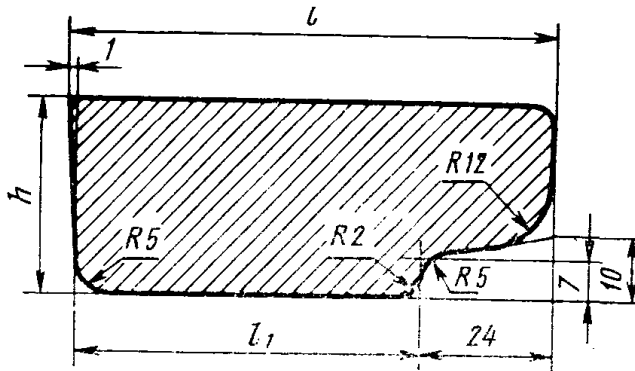
Размеры, мм

h		l	Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.			
30	±1,0	80	23,04	18,08
			26,96	21,16
35		100	33,96	26,66
		120	40,86	32,07

Пример условного обозначения профиля для ушек опок и других назначений высотой 35 мм и длиной 100 мм:

Профиль 8—35 × 100 ГОСТ 9637—61.

Профиль 9. Сталь для ушек из профилей 6, 7 и других назначений



Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

<i>h</i>		<i>l</i>	<i>l</i> ₁	Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
Номин.	Доп. откл.				
30	±1	80	55	21,35	16,76
35		85	60	27,05	21,23
		105	80	34,05	26,73
		125	100	41,05	32,22

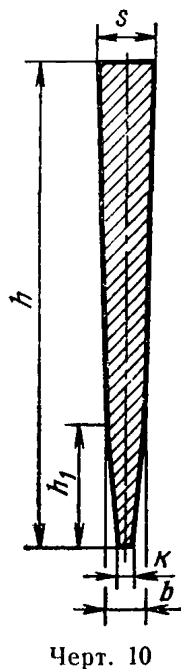
Пример условного обозначения профиля для ушек опок и других назначений высотой 35 мм и длиной 85 мм:

Профиль 9—35 × 85 ГОСТ 9637—61.

Профиль 10. Сталь для крестовин опок и других назначений

Таблица 10

Размеры, мм



Номинал.	h		s		b		h ₁	k	Площадь поперечного сечения, см ²	Теоретический вес 1 пог. м, кг
	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.	Номинал.				
60	±1,5	8	+0,30 -0,70	5	+0,30 -0,70	15	2	3,45	2,71	
		10	+0,40 -1,00	7			4	4,65	3,65	
100	±2,0	8	+0,30 -0,70	5	+0,30 -0,70	25	2	5,75	4,51	
		10		7			4	7,75	6,08	
		12		9			6	9,75	7,65	
150		10	+0,40 -1,00	7	+0,30 -0,70	35	4	11,70	9,18	
		12		9			6	14,70	11,54	

Пример условного обозначения профиля для крестовин опок и других назначений высотой 100 мм и толщиной 10 мм:

Профиль 10—100 × 10 ГОСТ 9637—61.

3. По длине профильная сталь должна изготавливаться:

- нормальной (немерной) длины в пределах от 4 до 8 м;
- мерной длины, оговоренной в заказе;
- длины кратной мерной, оговоренной в заказе.

Примечание. Профили короче указанных длин могут поставляться заказчику только по соглашению сторон.

4. Допускаемые отклонения по длине мерной или кратной ей должны быть:

при длине профилей с нефрезерованными концами от 4 до 6 м . . . +60 мм;

при длине профилей с нефрезерованными концами свыше 6 до 8 м . . . +80 мм;

при длине профилей с нефрезерованными концами свыше 8 м . . . +100 мм.

При фрезерованных торцах допускаемое отклонение по длине не должно превышать +10 мм.

5. Поставка профилей производится по теоретическому весу.

6. При определении теоретического веса удельный вес стали принят равным 7,85.

7. Местная кривизна на поверхности по ребру профиля не должна превышать 5 мм на 1 пог. м.

Общая кривизна профиля не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны на 1 пог. м на длину профиля в метрах.

8. На горизонтальных поверхностях всех прокатных профилей допускается технологический уклон величиной не более 2%.

9. Притупление углов контуров, ограничивающих профиль, радиусы которых не предусмотрены в чертежах, должны производиться радиусом не более 3 мм.

10. Допускаемые отклонения размеров прокатных профилей, не указанные в настоящем стандарте, должны быть в пределах допусков, установленных соответствующими стандартами на прокат, или же не должны превышать 9-го класса точности по ОСТ 1010.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

11. Профильный прокат должен изготавливаться из стали марки Ст. 3 по группе А ГОСТ 380—60.

12. Торцы профилей должны быть прямыми и ровно обрезанными.

13. На поверхности профилей не допускаются трещины, закаты, плены, расслоения и шлаковые включения.

14. Готовые профили должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие всех прокатных профилей требованиям настоящего стандарта.

III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

15. Маркировка, упаковка и документация при поставке профилей должны производиться в соответствии с ГОСТ 7566—55.

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 60×90^{1/16}
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.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891