

ШВЕЛЛЕРЫ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ  
С ОТОГНУТОЙ ПОЛКОЙ ДЛЯ ВАГОНЕТОКГОСТ  
21026—75

## Сортамент

Hot-rolled channel sections with outward flanges for trolleys.  
Dimensions

## Взамен

ГОСТ 5157—53 в части  
швеллера с отогнутой  
полкой для вагонеток

ОКП 09 2500

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 июля 1975 г. № 1957  
дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 19.06.91 № 896

Настоящий стандарт устанавливает сортамент горячекатаных швеллеров с отогнутой полкой для вагонеток.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

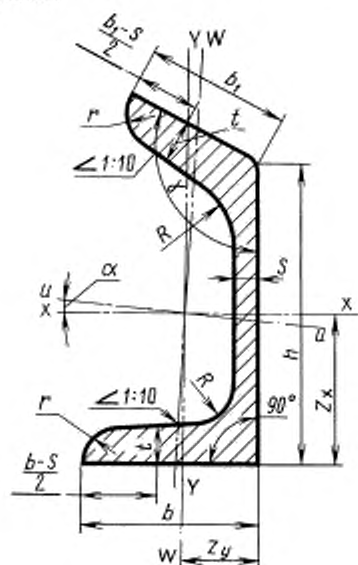
1а. По точности прокатки швеллеры изготавливаются:

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

Примечание. Категория качества определяется с учетом качества стали, использованной для изготовления швеллеров.

(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка).

1. Поперечное сечение швеллеров с отогнутой полкой должно соответствовать указанному на чертеже.



Обозначения к чертежу и табл. 1 и 2:

- $h$  — высота швеллера;
- $b$  — ширина полки;
- $b_1$  — ширина отогнутой полки;
- $s$  — толщина стенки;
- $t$  — средняя толщина полки;
- $R$  — радиус внутреннего закругления;
- $r$  — радиус закругления полки;
- $\gamma$  — внутренний угол наклона полки;
- $I$  — момент инерции;
- $i$  — радиус инерции;
- $Z_x$  — расстояние центра тяжести до оси  $x-x$ ;
- $Z_y$  — расстояние центра тяжести до оси  $y-y$ .

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1986 г. (ИУС 1—87), Поправкой (ИУС 9—91).

2. Размеры швеллеров, предельные отклонения размеров, площадь поперечного сечения, масса 1 м длины и справочные величины должны соответствовать указанным в табл. 1 и 2.

Таблица 1

Обозначение профиля	h		b		b <sub>1</sub>		x		t	$\frac{b-x}{2}$	$\frac{b_1-x}{2}$	R	r	γ		Площадь сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м, кг
	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.						Но-мин.	Пред.откл.		
	мм													град			
СП-10	100	± 2	55	+ 1,5	40	± 1,5	9	+ 0,7 - 1,0	11	23,0	15,5	11	5,5	123	± 30'	18,6	14,6
СП-12	120	± 2	60	+ 1,5	45	± 1,5	11	+ 0,7 - 1,0	13	24,5	17,0	13	6,5	126	± 30'	25,5	20,0

Примечание. Площадь поперечного сечения и масса 1 м швеллера вычислены по номинальным размерам, при этом плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>.

Таблица 2

Обозначение профиля	Ось x-x		Ось y-y		Ось u-u		Ось w-w		Угол наклона осей tg α	Z <sub>x</sub> , см	Z <sub>y</sub> , см
	I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	i <sub>x</sub> , см	I <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	i <sub>y</sub> , см	I <sub>u</sub> , см <sup>4</sup>	i <sub>u</sub> , см	I <sub>w</sub> , см <sup>4</sup>	i <sub>w</sub> , см			
СП-10	305,50	4,10	33,48	1,36	304,19	4,09	34,89	1,38	0,064	4,96	1,50
СП-12	594,75	4,87	55,86	1,49	589,93	4,85	61,72	1,57	0,059	6,025	1,62

Предельные отклонения для швеллеров высокой точности должны быть не более: по высоте  $\pm \frac{1}{2}$  мм, по толщине ± 0,7 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка).**

3. Швеллеры изготавливают длиной от 2 до 9 м:

- мерной длины;
- кратной мерной длины.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4. **(Исключен, Изм. № 1).**

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

обычной точности:

- + 40 мм — для швеллеров длиной до 4 м;
- + 60 мм — для швеллеров длиной св. 4 до 6 м;
- + 80 мм — для швеллеров длиной св. 6 м.

высокой точности:

- + 40 мм — для швеллеров длиной св. 4 м до 7 м и + 5 мм на каждый метр свыше 7 м.

6. Кривизна швеллера в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать:

- 0,4 % длины — обычной точности;
- 0,3 % длины — высокой точности.

5, 6. **(Измененная редакция, Изм. № 1, Поправка).**

7. Контроль размеров проводят на расстоянии не менее 500 мм от торца штанги. Толщину стенки швеллера измеряют у торца штанги, высоту — в плоскостях y — y.

Контроль толщины полок швеллеров проводится по калибрам в валках при их расточке.

8. Скручивание вокруг продольной оси не допускается.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**