

Изменение № 2 ГОСТ 13229—78 Профили стальные гнутые зетовые. Сортамент

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.06.85 № 2029 срок введения установлен

с 01.01.86

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 11 2000.

Стандарт дополнить пунктом — 1а: «1а. По точности профилирования профили изготовляют:

высокой точности — А;

повышенной точности — Б;

обычной точности — В».

Пункт 3. Примечание 3 исключить;

пример условного обозначения исключить.

Пункт 4. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

Таблица 5

Высота профиля	Предельные отклонения по высоте профиля	
	высокой точности	обычной точности
До 32	$\pm 0,75$	$\pm 0,8$
Св. 32 до 40 включ.		$\pm 1,0$
» 40 » 63 »	$\pm 0,8$	
» 63 » 80 »	$\pm 1,0$	
» 80 » 125 »	$\pm 1,25$	$\pm 1,5$
» 125 » 150 »	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$
» 150	$\pm 2,0$	$\pm 2,5$

Пункт 5. Таблица 6. Головку изложить в новой редакции:

b, b <sub>1</sub>	Предельные отклонения по ширине полки		
	высокой точности	повышенной точности	обычной точности

(Продолжение см. с. 74)

Пункты 6—9, 14 изложить в новой редакции: «б. Предельные отклонения по толщине профилей должны соответствовать предельным отклонениям толщины заготовки шириной 1000—2000 мм точности прокатки А и Б, приведенным для горячекатаной стали в ГОСТ 19903—74, для холоднокатаной — в ГОСТ 19904—74.

Предельные отклонения по толщине профилей не распространяются на места изгиба.

7. Предельные отклонения от угла  $90^\circ$  не должны превышать  $\pm 1'30''$ ; для профилей высокой точности:

$\pm 1'30''$  — при ширине полок до 80 мм;

$\pm 1'$  — при ширине полки свыше 80 мм.

8. Профили в соответствии с заказом изготавливают длиной от 3 до 10 м мерной длины; мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 10 % массы партии;

кратной мерной;

кратной мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 10 % массы партии; немерной длины.

Немерными отрезками считаются профили длиной не короче 2,5 м.

По требованию потребителя профили изготавливают ограниченной длины в пределах немерной.

Примечание. Допускается изготовление профилей мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 10 % массы партии и кратной мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 10 % массы партии до 1 июля 1986 г.

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

+40 мм для профилей длиной до 6 м;

+80 мм для профилей длиной свыше 6 м.

Для профилей высокой точности профилирования предельные отклонения не должны превышать +30 мм для профилей длиной до 6 м и +5 мм каждый метр для профилей длиной свыше 6 м.

14. Определение размеров поперечного сечения, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 500 мм от торцов для обычной точности, 300 мм — при повышенной точности и 200 мм — при высокой точности профилирования».

(ИУС № 10 1985 г.)