

Межгосударственный стандарт ГОСТ 19771-93
"Уголки стальные гнутые равнополочные. Сортамент"
(введен в действие постановлением Госстандарта РФ от 2 июня 1997 г. N 206)

Roll-formed steel equal leg angles. Dimensions

Взамен ГОСТ 19771-74
Дата введения 1 января 1998 г.

1 Настоящий стандарт распространяется на стальные гнутые равнополочные уголки, изготавливаемые на профилегибочных агрегатах из холоднокатаного и горячекатаного листового проката из стали углеродистой обыкновенного качества, качественной конструкционной и низколегированной.

2 По точности профилирования уголки изготовляют:

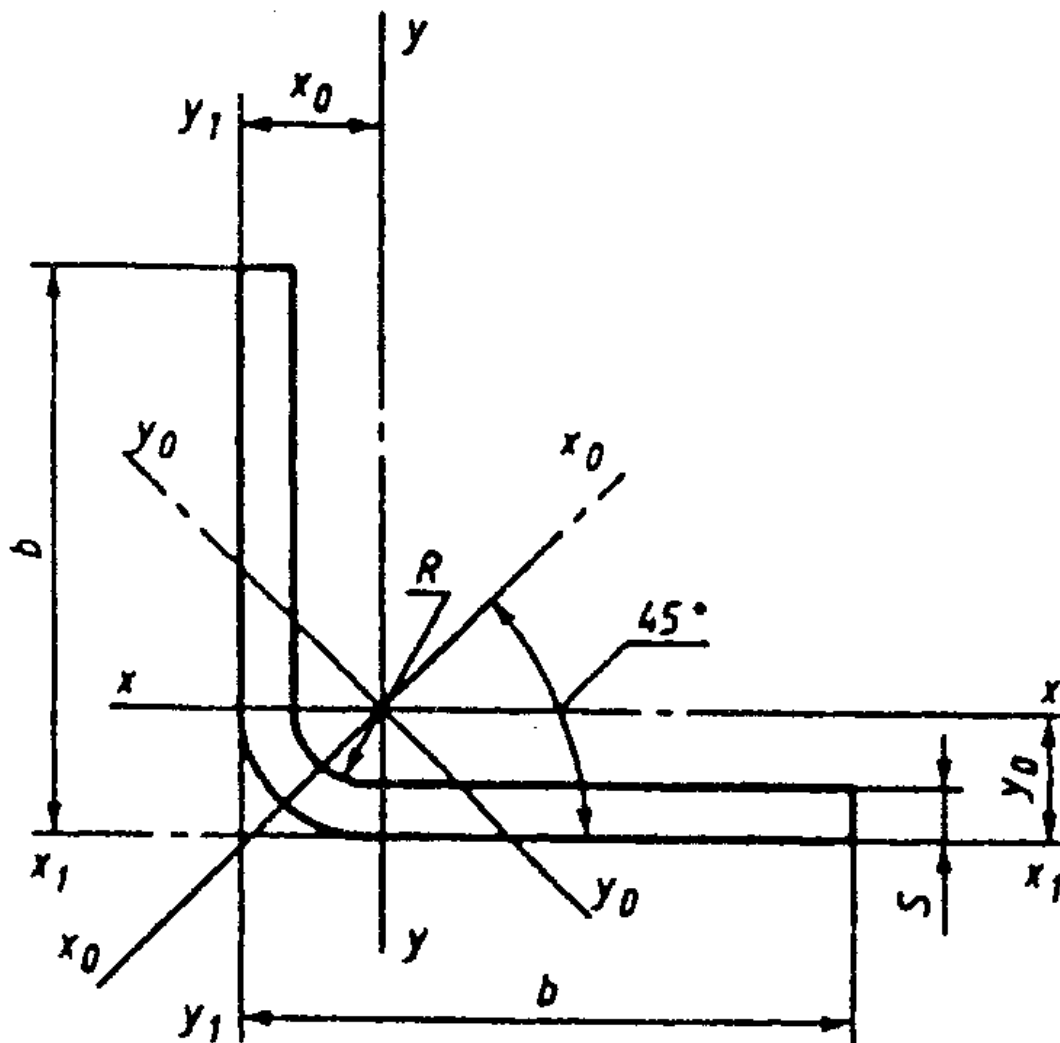
А - высокой точности;

Б - повышенной;

В - обычной.

3 Поперечное сечение уголков должно соответствовать указанному на рисунке.

Обозначения к рисунку и таблицам 1 и 2:



Примечания к таблицам 1 и 2

1 Площадь поперечного сечения и справочные значения величин вычислены по номинальным размерам. Плотность стали 7,85 г/см³.

2 Радиусы кривизны контролируют при расточке валков и обеспечивают технологией изготовления.

3 По согласованию изготовителя и потребителя уголки из углеродистой кипящей стали изготавливают с радиусами кривизны в соответствии с таблицей 2.

5 Предельные отклонения по ширине полок не должны превышать указанных в таблице 3.

6 Предельные отклонения угла 90° не должны превышать:

+1°30' - для уголков с шириной полки до 80 мм;

+1° - для уголков с шириной полки свыше 80 мм.

7 Уголки изготавливают длиной от 3 до 12 м:

- мерной длины;

- мерной длины с немерной в количестве не более 7% массы партии;

Таблица 3

Ширина полки	Предельные отклонения, мм			
	Точность профилирования			
	высокая по толщине		повышенная	обычная
	до 2,5	св. 2,5		
До 50 включ.	+0,75	+ 1,00	+ 1,25	+1,50
Св. 50 " 100 "	+1,00	+ 1,25	+1,50	+2,00
" 100 " 150 "	+1,25	+1,50	+2,00	+2,50
" 150	+ 1,50	+1,75	+2,50	+3,00

- кратной мерной длины;

- кратной мерной длины с немерной в количестве не более 7% массы партии;

- немерной длины.

8 Предельные отклонения по длине уголков мерной и кратной мерной длины не должны превышать указанных в таблице 4.

Таблица 4

Длина L, м	Предельные отклонения, мм	
	Точность порезки	
	высокая	обычная
До 6 включ.	+30	+40
Св. 6 " 7 "	+40	+80
" 7	$+(40 + 5)L - 7]$	+80

9 Скручивание уголков вокруг продольной оси не должно превышать значения произведения 1° на длину уголка в метрах, но не более 10°.

10 Кривизна уголков не должна превышать 0,1% длины.

11 Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.

12 Определение размеров поперечного сечения, а также скручивания, кривизны, отклонения угла 90° и волнистости полок уголков производят на расстоянии от торцов, не менее:

- высокой точности - 100 мм;
- повышенной точности - 150 мм;
- обычной точности - 300 мм.