

**ПОЛОСОБУЛЬБ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ СИММЕТРИЧНЫЙ  
 ДЛЯ СУДОСТРОЕНИЯ**

**ГОСТ  
 9235—76**

**Сортамент**

Hot-rolled steel. Symmetrical bulb for shipbuilding.  
 Dimensions

**Взамен  
 ГОСТ 9235—59**

ОКП 09 3100, 09 5100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 18 июня 1976 г. № 1473 дата введения установлена

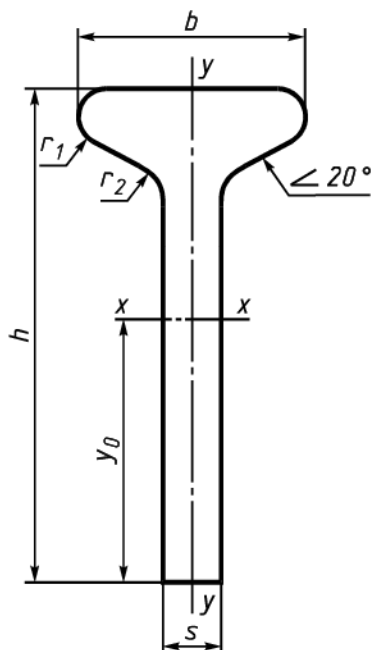
**01.01.78**

Ограничение срока действия снято по протоколу № 2—92 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2—93)

Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные симметричные полособульбы для судостроения.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).**

**1. СОРТАМЕНТ**



1.1. Поперечное сечение симметричных полособульбов должно соответствовать указанному на чертеже.

Обозначения к чертежу и таблицам:

$h$  — высота полособульба;

$b$  — ширина полки;

$s$  — толщина стенки;

$r_1$  — радиус закругления кромок полки;

$r_2$  — радиус сопряжения стенки с полкой;

$I$  — момент инерции;

$i$  — радиус инерции;

$W_x^i$  — момент сопротивления изолированного полособульба;

$W_x$  — момент сопротивления полособульба с присоединенным пояском;

$y_0$  — расстояние от центра тяжести.

Примечание. Для профиля номер 1455 уклон внутренних граней полок должен быть не более  $15^\circ$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

1.2. Размеры полособульбов, площадь поперечного сечения, масса 1 м и справочные величины должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Номер профиля	$h$	$b$	$s$	$r_1; r_2$	Площадь сечения, см <sup>2</sup>	Теоретическая масса 1 м, кг	Справочная величина для осей						
							$x-x$				$y-y$		
	мм						$I_x$ , см <sup>4</sup>	$i_x$ , см	$W_x$ , см <sup>3</sup>	$W_x'$ , см <sup>3</sup>	$y_0$ , см	$I_y$ , см <sup>4</sup>	$i_y$ , см
935	90	31,0	5,0	4,0	6,82	5,35	55,19	2,85	9,41	31,21	5,86	1,91	0,53
1035	100	35,5	5,5	4,5	8,53	6,69	84,81	3,15	12,89	44,06	6,58	3,23	0,62
1235	120	37,5	5,5	5,0	10,15	7,96	146,77	3,88	18,61	61,89	7,89	4,16	0,64
1446	140	42,0	6,0	6,0	13,10	10,28	257,02	4,43	27,77	94,41	9,25	6,85	0,72
1447	140	43,5	7,5	6,0	15,20	11,93	300,51	4,45	33,60	104,64	8,94	7,88	0,72
1455	140	48,0	5,5	4,0; 6,0	11,85	9,30	309,81	5,11	32,48	87,77	9,54	7,51	0,80
1646	160	48,5	6,5	6,5	16,47	12,93	422,40	5,06	39,64	137,51	10,66	11,59	0,84
1658	160	50,0	8,0	6,5	18,87	14,81	488,39	5,09	47,33	150,60	10,32	13,06	0,83
1858	180	56,5	8,5	7,0	22,90	17,98	751,29	5,73	64,21	207,80	11,70	20,44	0,94
2068	200	60,4	8,4	8,0	26,06	20,46	1049,53	6,35	79,46	268,19	13,21	27,74	1,03
22610	220	68,0	10,0	8,5	33,14	26,01	1624,05	7,00	113,21	368,71	14,34	43,06	1,14
271010	270	102,0	10,0	6,0; 20,0	41,75	32,78	3163,03	8,70	176,15	589,24	17,96	114,15	1,65
30810	300	89,0	10,0	6,0; 25,0	51,00	40,03	4557,50	9,45	221,00	834,00	20,62	86,87	1,43
30812	300	91,0	12,0	6,0; 25,0	57,00	44,75	5165,00	9,53	258,00	893,00	20,00	98,27	1,41

Примечания:

1. Номер полособульба составлен из размеров  $h$  и  $b$  в сантиметрах и  $s$  в миллиметрах (в целых числах).
2. Площадь поперечного сечения и справочные величины вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м полособульба плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>.
3. При вычислении  $W_x'$  площадь и толщина присоединенного пояска приняты равными полуторной площади и полуторной толщины полособульба.
4. Радиусы закругления, указанные на чертеже, даны для построения калибра валков и на полособульбе не проверяют.

5. (Исключено, Изм. № 3).

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

- 1.3. Уклон полки полособульба № 271010 должен быть 10°.
- 1.4. Размеры, площадь поперечного сечения и масса 1 м полособульбов, изготовленных в двояном виде, должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Номер полособульба	$h$	$b$	Средняя толщина полки на расстоянии $\frac{b-s}{4}$ от плоскости стенки	$s$	$r_1$	$r_2$	Площадь сечения, см <sup>2</sup>	Теоретическая масса 1 м, кг
271010	550	102,0	16,0	10,0	6	20	84,5	67,67
30810	600	89,0	25,3	10,0	6	25	102,0	80,06
30812	600	91,0	25,3	12,0	6	25	114,0	89,50

Примечание. Построение полособульбов производится с использованием средней толщины полки в соответствии с табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

- 1.5. Предельные отклонения размеров полособульбов, изготавливаемых в одинарном виде, должны соответствовать указанным в табл. 3.