

**ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ПЕРИОДИЧЕСКИЕ  
 ПРОДОЛЬНОЙ ПРОКАТКИ**

**Технические условия**

Hot-rolled steel periodical lengthwise-rolled sections.  
 Specifications

**ГОСТ  
 8319.0—75**

**Взамен  
 ГОСТ 8319—57**

ОКП 09 3001

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29 декабря 1975 г. № 4063 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 20.05.91 № 709

Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные периодические профили продольной прокатки, используемые в качестве заготовок для производства осей автомобилей, осей прицепов, автомобильного коленчатого вала, переднего рычага крепи угледобывающего комплекса и других аналогичных по конфигурации деталей.

Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, предусмотрены для высшей категории качества.

Категория качества определяется с учетом качества стали, использованной для изготовления профилей.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Периодические профили изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.1а. Периодические профили изготавливают из углеродистой и легированной конструкционной стали марок, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Стандарт на сортамент периодических профилей	Марка стали	
	Обозначение	Стандарт
ГОСТ 8319.2—75	45	ГОСТ 1050—88
ГОСТ 8319.4—75	30X, 35X	ГОСТ 4543—71
ГОСТ 8319.5—75	40, 45	ГОСТ 1050—88
ГОСТ 8319.6—75	45	ГОСТ 1050—88
ГОСТ 8319.8—75	40, 45	ГОСТ 1050—88
ГОСТ 8319.11—75	40, 45	ГОСТ 1050—88
ГОСТ 8319.12—75	40, 45	ГОСТ 1050—88
ГОСТ 8319.13—75	30X, 35X	ГОСТ 4543—71

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

*Издание с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г. (ИУС 3—87).*

## С. 2 ГОСТ 8319.0—75

1.1б. Химический состав стали и допускаемые отклонения по химическому составу должны соответствовать нормам по ГОСТ 4543—71 и ГОСТ 1050—88.

1.1в. Предел текучести и временное сопротивление разрыву должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Марка стали	Предел текучести $\sigma_T$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Временное сопротивление $\sigma_B$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )
40	321(34)	568(58)
45	353(36)	598(61)
30Х	686(70)	881(90)
35Х	735(75)	911(93)

1.1а—1.1в. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

1.2. Периодические профили термообработке не подвергают.

1.3. Твердость периодических профилей не должна превышать 241 НВ.

1.4. Размеры профилей и предельные отклонения по ним — по ГОСТ 8319.2—75, ГОСТ 8319.4-75—ГОСТ 8319.6-75, ГОСТ 8319.8—75, ГОСТ 8319.11-75—ГОСТ 8319.13-75.

1.5. Профили изготовляют в виде прутков длиной, равной длине одного или более периодов. Максимальное число периодов в прутке должно соответствовать указанным в ГОСТ 8319.2—75, ГОСТ 8319.4-75—ГОСТ 8319.6-75, ГОСТ 8319.8—75, ГОСТ 8319.11-75—ГОСТ 8319.13-75.

1.4, 1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.6. Каждый период профиля в прутке должен быть отделен поперечной разделительной меткой в виде выступа или впадины.

1.7. Неполные длины периодов на концах профилей должны быть обрезаны по разделительной метке.

Допускается наличие 15 % периодов партии с припуском от 20 до 100 мм от разделительной метки.

Допускается наличие 10 % периодов партии с припуском от 20 до 50 мм от разделительной метки на профиле для передней оси автомобиля ГАЗ-53—12.

1.8. На профилях, предназначенных для холодной механической обработки, величина заусенцев не должна превышать 10 мм.

На профилях, предназначенных для горячей обработки давлением, заусенцы удаляются по требованию потребителя.

1.7, 1.8. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.9. На торцах профилей не должно быть расслоений, следов усадочной раковины, рыхлоты и внутренних неметаллических включений, видимых без применения увеличительных приборов.

1.10. Косина реза профилей не должна выводить общую длину периода за пределы минусового предельного отклонения.

1.11. Предельная ширина и толщина уса на профиле указывается в ГОСТ 8319.2—75, ГОСТ 8319.4-75 — ГОСТ 8319.6-75, ГОСТ 8319.8—75, ГОСТ 8319.11-75 — ГОСТ 8319.13-75.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.12. Усы, поверхностные дефекты и заусенцы на торцах профилей должны быть удалены механическим способом.

1.13. На поверхности профилей, предназначенных для горячей обработки давлением, дефекты в виде раскатанных пузырей, трещин, прокатных плен, закатов и неметаллических включений не допускаются.

1.14. На поверхности профилей, предназначенных для холодной механической обработки, допускаются единичные раскатанные пузыри, раковины, отпечатки и риски, глубина залегания которых не выводит размеры профиля за пределы минусовых отклонений.

1.15. Поверхностные дефекты на профилях должны быть удалены пологой вырубкой или зачисткой.

Ширина вырубki или зачистки должна быть не менее пятикратной глубины.

Ширина вырубki или зачистки на профиле для передней оси автомобиля ГАЗ-53—12 должна быть не менее шестикратной глубины.