

**ПРОФИЛИ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ  
ДЛЯ ВАГОНОСТРОЕНИЯ**

Общие технические условия

Hot-rolled sections for car building. General  
specifications

ГОСТ

5267.0—90

ОКП 09 2500, 09 3000

**НИФТР И СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ**  
**РАБОЧИЙ**  
**ЭКЗЕМПЛЯР**

Срок действия с 01.07.91  
до 01.07.2001

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные фасонные профили, предназначенные для вагоностроения.

Допускается применять профили в других отраслях промышленности.

### 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сортамент, размеры, площадь поперечного сечения, масса одного метра, справочные значения, предельные отклонения по размерам, массе одного метра и геометрической форме профилей должны соответствовать ГОСТ 5267.1 — ГОСТ 5267.13.

Примечание. Площадь поперечного сечения и справочные значения вычисляются по номинальным размерам. Плотность стали принята равной  $7,85 \times 10^3$  кг/м<sup>3</sup>.

1.1.1. Размеры и радиусы профилей, на которые не установлены предельные отклонения, обеспечиваются инструментом и на готовом прокате не контролируются.

1.1.2. Притупление углов контуров профиля, не обозначенное на чертежах стандартов сортамента: 0,3 толщины при толщине профиля до 10 мм; 3 мм при толщине профилей выше 10 мм.

1.2. Профили изготавливают длиной от 3 до 13 м. По требованию потребителя профили изготавливают длиной выше 13 м.

1.3. В зависимости от назначения профили изготавливают:  
мерной длины;  
кратной мерной длины;  
мерной длины с отрезками в количестве не более 10% массы партии;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1990

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

Отрезками считаются профили длиной по менее 2,0 м.

1.4. Профили должны быть обрезаны. Косина реза не должна выводить длину профилей за номинальный размер и предельные отклонения по длине.

Длиной профилей является максимальная длина условно вырезанной ленты с торцами, перпендикулярными к продольной оси.

1.4.1. Длину профилей и точность порезки указывают в заказе.

1.5. Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать приведенных в табл. 1.

Таблица 1

Длина профиля, <i>l</i> , м	Предельные отклонения, мм, при точности порезки	
	повышенной (Б)	обычной (В)
До 4 включ.	—	± 30
Св. 4 » 8 »	± 40	± 50
» 8 » 13 »	+[40+5 ( <i>l</i> -8)]≤100	+ 80 + 100
» 13		

Примечание. Предельные отклонения по длине профиля по ГОСТ 5267.3 обычной точности порезки при длине свыше 12 до 15 м не должны превышать плюс 100 мм, свыше 15 м — плюс 120 мм.

Примеры условного обозначения:

Швеллер № 30В-1 по ГОСТ 5267.1 из стали марки СтЗсп категории 4 по ГОСТ 535:

Швеллер 30B-1 ГОСТ 5267.1—90  
СтЗсп 4 ГОСТ 5267.0—90.

Швеллер № 30В-2 по ГОСТ 5267.1 из стали марки 15ХСНД, категории 2 по ГОСТ 6713:

Швеллер 30B-2 ГОСТ 5267.1—90  
15ХСНД-2 ГОСТ 5267.0—90.

Швеллер № 30В-2 по ГОСТ 5267.1 класса прочности 325 из стали марки 15ХСНД, категории 2 по ГОСТ 19281:

Швеллер 30B-2 ГОСТ 5267.1—90  
325—15ХСНД-2 ГОСТ 5267.0—90.

Профиль № 8 по ГОСТ 5267.2 из стали марки СтЗкл, категории 2 по ГОСТ 535:

Профиль № 8 ГОСТ 5267.2—90  
СтЗкл2 ГОСТ 5267.0—90.

Профиль по ГОСТ 5267.3 класса прочности 295 из стали марки 09Г2Д, категории 12 по ГОСТ 19281:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.3—90}}{295-09\Gamma2Д-12 \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Профиль по ГОСТ 5267.4 класса прочности 295, категории 12 по ГОСТ 19281:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.4—90}}{295-12 \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Двутавр № 19 по ГОСТ 5267.5 обычной точности изготовления (В) класса прочности 295 из стали марки 09Г2Д, категории 12 по ГОСТ 19281:

Двутавр  $\frac{\text{№ 19-В ГОСТ 5267.5—90}}{295-09\Gamma2Д-12 \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Профиль по ГОСТ 5267.6 класса прочности 375 из стали марки 10Г2БД, категории 14 по ГОСТ 19281:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.6—90}}{375-10\Gamma2БД-14 \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Профиль по ГОСТ 5267.7 класса прочности 295 из стали 09Г2Д, категории 12 по ГОСТ 19281:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.7—90}}{295-09\Gamma2Д-12 \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Профиль по ГОСТ 5267.8 из стали марки 38ХС, категории качественной по ГОСТ 4543:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.8—90}}{38ХС \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Профиль по ГОСТ 5267.9 из стали марки 38ХС, категории качественной по ГОСТ 4543:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.9—90}}{38ХС \text{ГОСТ 5267.0—90}}$ .

Профиль по ГОСТ 5267.13 из стали марки Ст3кп, категории 2 по ГОСТ 535:

Профиль  $\frac{\text{ГОСТ 5267.13—90}}{\text{Ст}3\text{кп 2 ГОСТ 5267.0—90}}$ .

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Профили изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

### 2.2. Характеристики

2.2.1. Профили изготавливают из стали марок, приведенных в табл. 2.

Таблица 2

Наименование профиля и обозначение стандарта	Марка стали	Обозначение стандарта	
		Химический состав	Механические свойства
Швеллеры по ГОСТ 5267.1	В соответствии с заказом	ГОСТ 19281 ГОСТ 380 ГОСТ 6713	ГОСТ 19281 ГОСТ 535 ГОСТ 6713
Профиль зето-вый по ГОСТ 5267.2	Ст3 (всех степеней раскисления) 09Г2Д	ГОСТ 380 ГОСТ 19281	ГОСТ 535 ГОСТ 19281
Профиль зето-вый для хребтовой балки по ГОСТ 5267.3	09Г2Д 10Г2БД	ГОСТ 19281	ГОСТ 19281
Профиль для верхней обвязки по ГОСТ 5267.4	09Г2Д 09Г2		
Профиль двутавровый № 19 для хребтовой балки по ГОСТ 5267.5	09Г2Д 08ХГСДП	ГОСТ 19281 ТУ14—1—3925—85	ГОСТ 19281 ТУ 14—1—3925—85
Профиль вагонной стойки по ГОСТ 5267.6	09Г2Д 10Г2БД		
Профиль верхнего листа поперечной балки рамы полуавтона по ГОСТ 5267.7	09Г2Д 10Г2БД	ГОСТ 19281	ГОСТ 19281
Профиль упорных плит автосцепки по ГОСТ 5267.8	38ХС	ГОСТ 4543	ГОСТ 4543
Профиль для клина автосцепки по ГОСТ 5267.9			
Профиль для бандажных колец по ГОСТ 5267.10			
Профиль порога вагона по ГОСТ 5267.11	Ст3кп	ГОСТ 380	ГОСТ 535
Профиль для притвора двери по ГОСТ 5267.12			
Профиль для обвязки двери по ГОСТ 5267.13			