

()

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

**34587—
2019**



2019

1.0 «
 1.2 «
 »
 1 « » (« »)
 2
 3
 (30 2019 . 122-)
 :

* no (3166) 004—97	(3166)004-9?	
	BY KG RU TJ UZ	

4 9
 2019 . 938- 34587—2019
 1 2020 .
 5

()
 , ,
 ,
 ,
 « »



1	1
2	1
3	2
4	2
5	3
5.1	3
5.2	3
5.3	3
5.4	6
S	7
6.1	7
6.2	9
6.3	12
7	17
7.1	17
7.2	18
7.3	19
()	20
	23

·
,
,
·
: 24.090.97-98 «
» 36-62-00 « 22-207-88 «
».

Cranes. Metal structures. Requirements for the manufacture

— 2020—06—01

1

-
-
-

2

8

:

12.3.003

2601

2789

5264

-

6996 (

4136-89,

5173-81,

5177-81)

-

7512

8713

-

11533

11534

-

14771

-

16037

20415

- ,
 , .
 , .
 , .
 4.5 -
 -
 4.6 , , .
 , , () -
 , , -
 .
 33169.
 4.7 -
 -
 (, ,)
 , , -
).

5

5.1

5.1.1

32578.

5.1.2

)

5.1.3

24207.

5.2

5.2.1

5.2.2

5.2.3


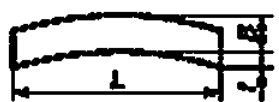
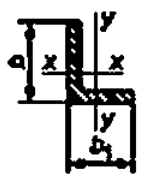
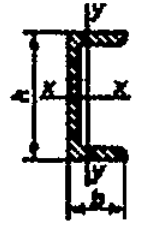
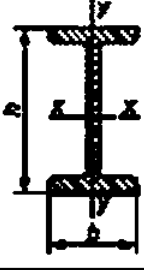
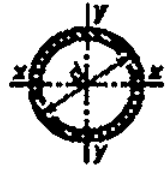
5.3

5.3.1

)

20 — 10 — 1.5 . 10 20 — 2.0 .
 2.5 .
 — 0.002 L. 14 (L —) .
 1/1000 4 200
 6 200 .
 5.3.2 / 1.

Т а б л и ц а 1 — Критерии, определяющие возможность правки проката в холодном состоянии

Профиль проката	Характер деформации	Эскиз	Радиус кривизны r , не менее	Стрела прогиба f , не более
Лист, универсальная полоса	Волнистость		$50r$	$\frac{L^2}{400r}$
Универсальная полоса	Серповидность		—	$\frac{L^2}{800B}$
Уголок	Изгиб относительно оси		$90b$	$\frac{L^2}{720b}$
	X-X		$90b_1$	$\frac{L^2}{720b_1}$
Швеллер	Изгиб относительно оси		$50h$	$\frac{L^2}{720h}$
	X-X		$90b$	$\frac{L^2}{720b}$
Двутавр	Изгиб относительно оси		$50h$	$\frac{L^2}{400h}$
	X-X		$50b$	$\frac{L^2}{400b}$
Труба	Изгиб		$60d$	$\frac{L^2}{480d}$

Примечание — L — длина деформированной части проката.

5.3.3

1.

5.3.4

5.3.5

10

10

0.001L (L —)
10 .

2.

2—

	1 . ,
4 8 .	2.0
8 20 .	1.5
20 30 .	1.0

5.3.6

5.3.7

Ni Cr + Mo + V

20 15

10

(1)

. . Ni. . Mo. V —

. %

, < 0.54

0.54 £ £ 0.7

5.3.8

5.3.9

5.3.10

10 %

5.3.11

()

20 %

150

2 .

1

5.3.12

(, .).

0.3

0.54 S s 0.7

2

- 2 —

16

:

- 3 —

16

5.3.13

5264

11534 —

14771

23518 —

8713 —

16037 —

5.3.14 , -

5.3.15 -

5.4

5.4.1 , -

5.4.2 ,

• 1,6f — *t* 6 *R* ;

- 2 — *t* 6 12 ;

• 3,2/— / 12 20 .

5.4.3 30 % — 50 % , -

5.4.4 :

- 2 — 10 ;

• 2 3 — 10 .

5.4.5 (, , ,) *R* -

f , 3. ,

3— ,

	-		£	456
	-		,	456,
	-		X	256
	-	« -		456
	-			256
	-	J5	±	256
	-		I	

6.1.8

6.1.9

5264. 8713. 11533. 14771. 23518.

6.1.10

0.5 ;

3

20 %

6.1.11 8

50

150

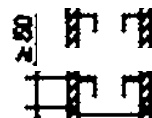
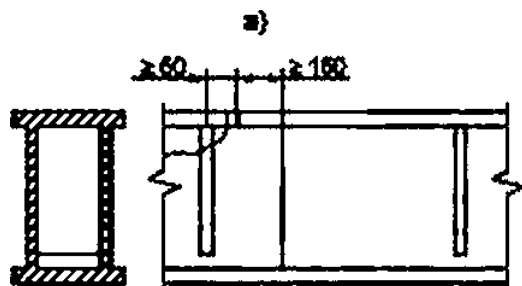
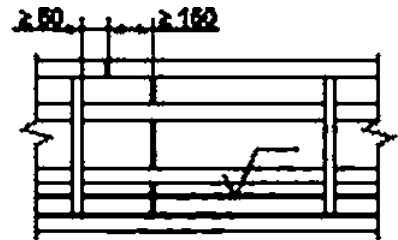
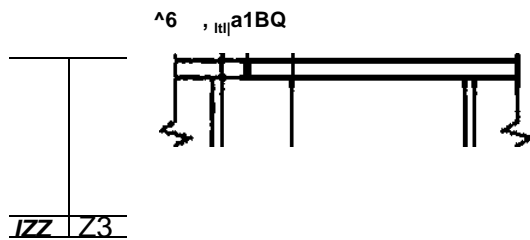
50

(. 1).

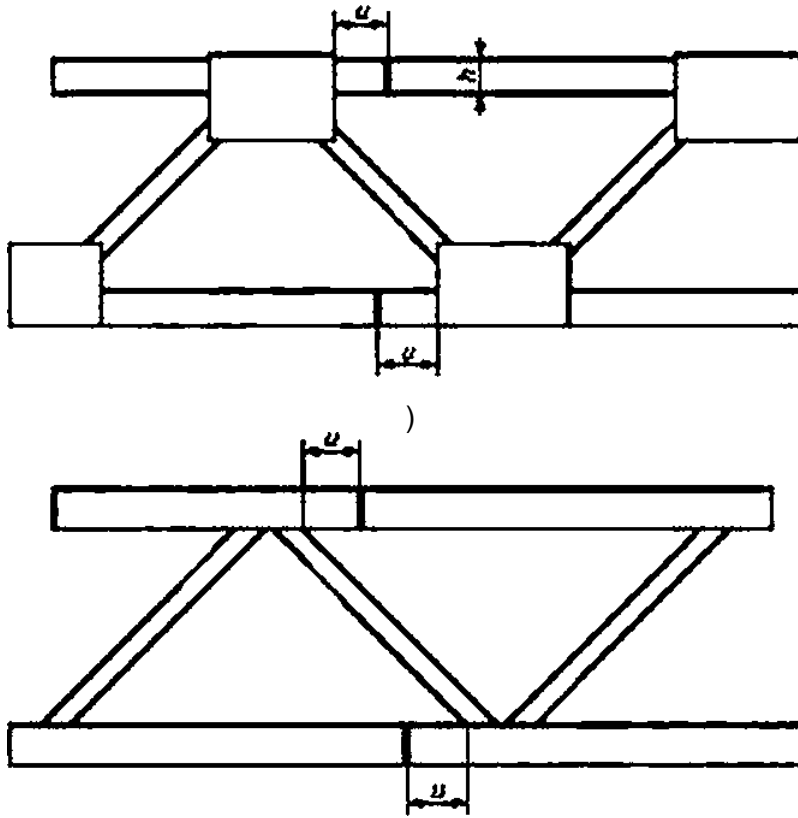
6.1.12

$i \geq 3h$ (h —)

2.



1—



2—

()

()

6.1.13

6.1.14

6.1.15

30

()

2/3

6.1.16

6.1.17

6.1.16

6.1.19

6.2.5.

6.2

6.2.1

6.2.2

6.2.3

4.

4 —

16	20	20	20	20
16 30	20	20	10	0
30 40	10	10	0	5
40	0	0	5	10

6.2.4

12.3.003.

6.2.5

6.2.6

4.

100

20
100 *

150 *

6.2.8—6.2.14.

6.2.7

5 *

6.2.8

16
16

15 *

180 200 *

6.2.9

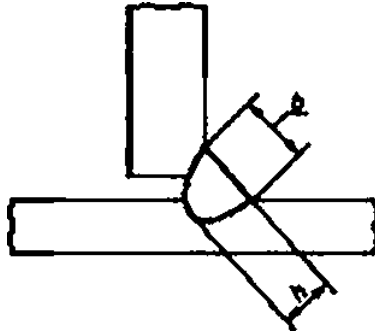
35

6.2.10 36 60 4—5 -

6.2.11 , -

6.2.12 100' 150' -

5. b/h — 1.3 (. 3).



3 —

b/h

5 —

7—10	50	6
11—22	85	8
23—40	105	9
41	130	10

6.2.13 1.3. 5 -

15 200' 220" .

6.2.14 -

6.2.15 -

6.2.16 -

6.2.17 -

6.2.18 -

6.2.19 -

6.2.20 . 8 (-

6—

	—	—	«
	100	25 — 50 —	15 %
	100	50 — 100 —	25 %
	100	75 — 100 —	25 %
	100	100 — 100 —	—
	100	100 — 100 —	—
	25	—	

6.3.9

48 *

6.3.10

6.

*

25 %

6.3.11

*

[1].

6.3.19—6.3.21.

6.3.12

100 %

6.3.13

10

6.3.14

5817—2009 «

6.3.15

180 * 200 °C.

6.3.16

6.3.17

()

6.3.18

6.3.19

6.3.19.1

() ()

6.3.19.2

2—7-

6.3.19.3

()

6.3.19.4

6.3.19.5

6.3.19.6

- 5

5

5 20 ;

- 20

20 ;

- 5

- 50

6.3.19.7

6.3.19.8

-

100

1000 ;

-

0.5

20

-

3 %

20 ;

-

100

8

1

1.5

8 50

- 1 2* .

1 ;

;

•

6.3.20

6.3.20.1 7512 -

(),

:

- — ; — , —

6.3.20.2 -

-

6.3.20.3 ,

:

• :

• (), -

7 100 ;

• 1 2 (-

),

1.5 .

7—

	()	
3 .	0.8	3
3 5 .	1.0	4
5 8 .	1.5	6
8 30 .	2.0	8
—		-

6.3.20.4 , 7512.

6.3.21

6.3.21.1 20415.

6.3.21.2

Ra 6.3 (Rz 40) 2789.

6.3.21.3 -

• () ; -

8.

			11.			1	
			*	?)	*		*
4 9.9 .	2	—	10	20	110	5	3
9.9 14,9 .	2,5	5	10	20	110	5	3
14.9 19,9 .	2.5	7	10	20	110	5	3
19.9 39.5 .	—	7	20	40	220	5	3
39.5 60 .	—	10	20	40	220	5	3
11							
2>	—						

6.3.21.4

20

6.3.22

6.3.22.1

*

6.3.22.2

*

• ()

6.3.22.3

:

*

•

-

6

6.3.22.4

•

-

20

-

-

6.3.22.5

7.2

7.2.1

-

-

-

-

7.2.2

7.2.3

1

7.2.4

7.2.5

30 %

7.2.6

7.2.7

7.2.7.1

7.2.7.2

7.2.7.3

7.2.7.4

20799.

7.2.7.5

7.2.7.6

1233

7.2.7.8

1232

7.2.7.10

50 %—100 %

-

-

7.2.7.11 80 % — 90 % -

7.2.7.12 -

7.2.7.13 10 %.

7.2.8
7.2.8.1 -

7.2.8.2 20799.

(.).

7.2.8.3 ()
() -

7.3 -

7.3.1 -

- ;

• (7.2.7.3 7.2.8.2);

7.3.2 8

7.3.3 (),

- 5 .— ;

• 6 20 .— 5 .;

• 20 . — 25 %

7.3.4

7.2.7.13. -

7.3.5 -

0.4 -

7.3.6 -

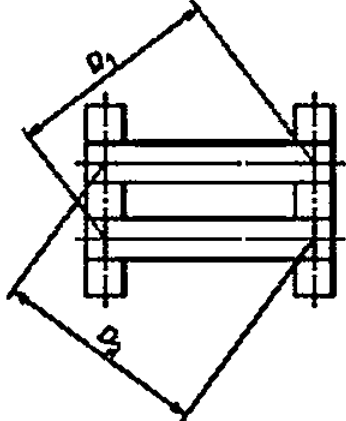
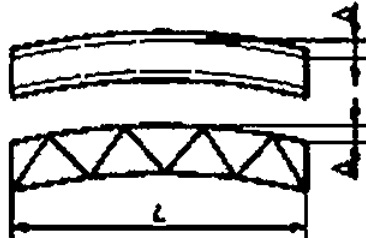
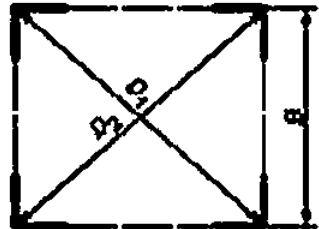
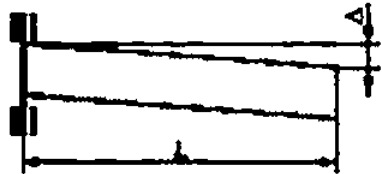
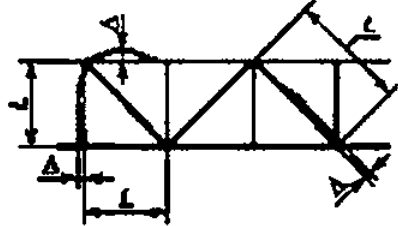
0.3 -

0.05 .

7.3.7 -

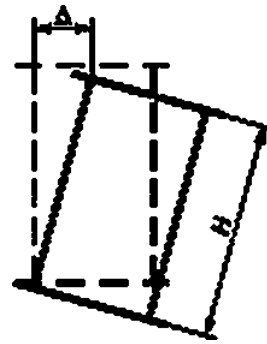
()

AJ —

Наименование отклонения	Эскиз	Значение
<p>Разность диагоналей жестких рам $\Delta D = D_1 - D_2$ (D — номинальный размер диагонали)</p>		0,001D
<p>Отклонение от прямолинейности балки или фермы Δ</p>		0,001L
<p>Разность диагоналей поперечного сечения фермы $D_1 - D_2$</p>		0,004B
<p>Отклонение от перпендикулярности оси балки (фермы) от оси шарнира или плоскости опорного фланца Δ</p>		0,002L
<p>Допуск прямолинейности оси стержня фермы (пояса, стойки или раскоса) Δ</p>		0,0015L

.1

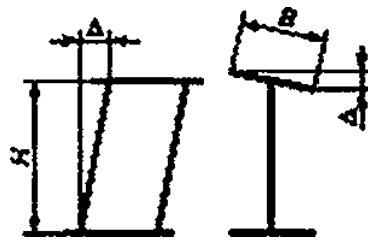
(L— ,) /)



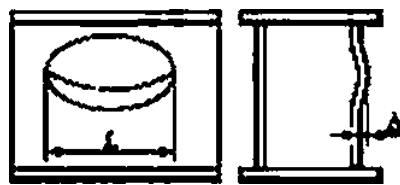
$2.1 \cdot L$
 $L \leq 2000$

$1.5 \cdot 10^{-3} L$
 $2000 < L < 10000$

$0.8 \cdot 10^{-3} L$
 $L > 10000$



$0.004 \cdot$
 0.004

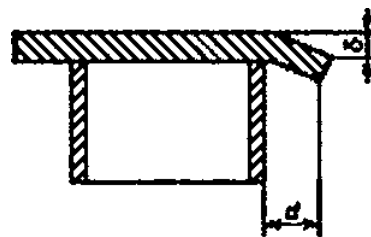


0.001

0.005

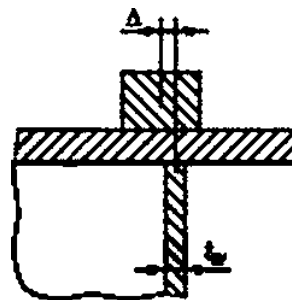


0.015



$0.1d \cdot$
 5

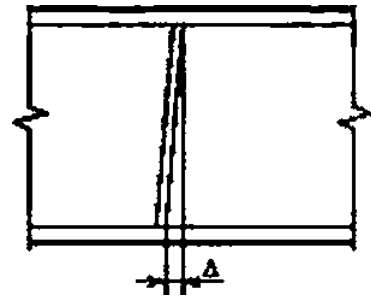
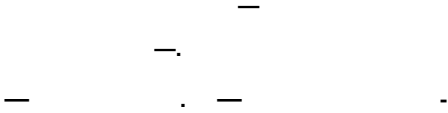
6



0.5

d

. 1



0.004

S.

D.

0,00010

[1] ISO 5817:2003. Welding — Fusion—welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) — Quality levels for imperfections [, ,].

34587—2019

621.873:531.2:006.354

53.020.20

;

11—2019/95

“ ”
“ ”
“ ”

16.10.2019

15.11.2019.

60>64^{1A}.

. . . 3.26. . . . 2.95.

“ , 117416 ”
- . . 31. . 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru