

ГОСТ 10551-75

Группа В22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ГОФРИРОВАННЫЕ

Сортамент

Steel roll-formed corrugated sections. Range

МКС 77.140.70

ОКП 11 2000

Дата введения 1978-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 29.12.75 N 4074
3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 11474-76	
ГОСТ 16523-97	15
ГОСТ 17066-94	15

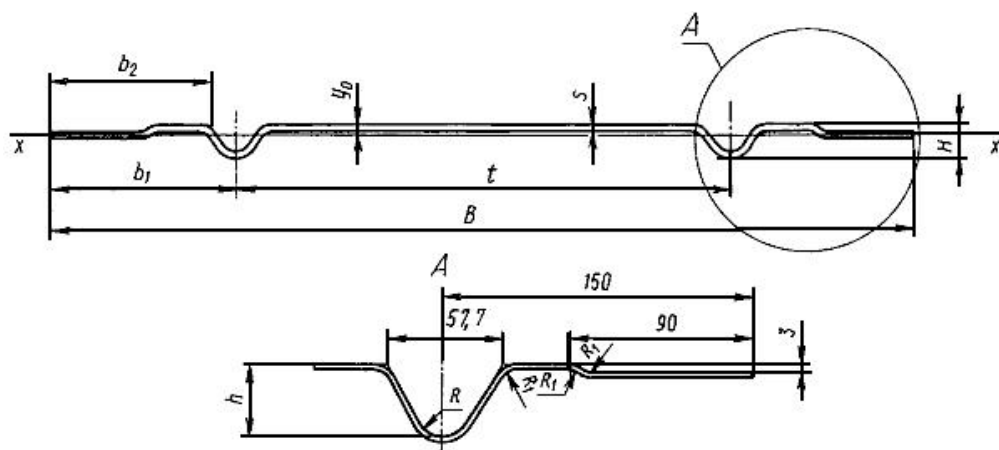
4. Ограничение срока действия снято по протоколу N 2-92 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93)

5. ИЗДАНИЕ (октябрь 2012 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4, утвержденными в июне 1978 г., июне 1987 г., июле 1989 г., октябре 1990 г. (ИУС 6-78, 11-87, 11-89, 1-91)

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые гофрированные профили с полукруглой и трапециевидной формой гофров, изготавливаемые на профилегибочных станах, толщиной 1-2 мм из холоднокатаной стали и толщиной 2-4 мм - из горячекатаной стали, предназначенные для вагоностроения.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

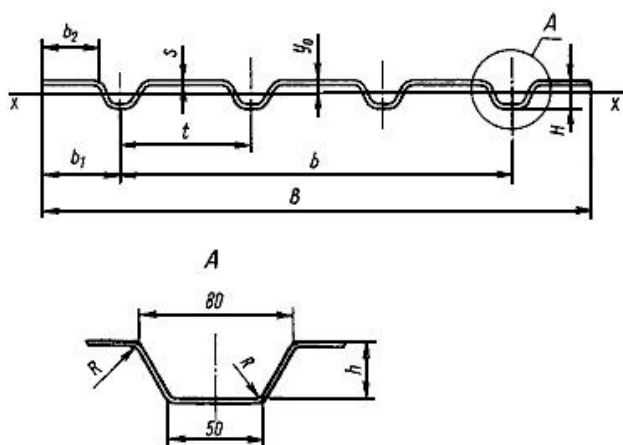
2. Вид профилей, форма гофров, размеры, справочные величины и масса 1 м профиля должны соответствовать указанным на черт.1-18 и в табл.1-18.



Черт.1

Таблица 1

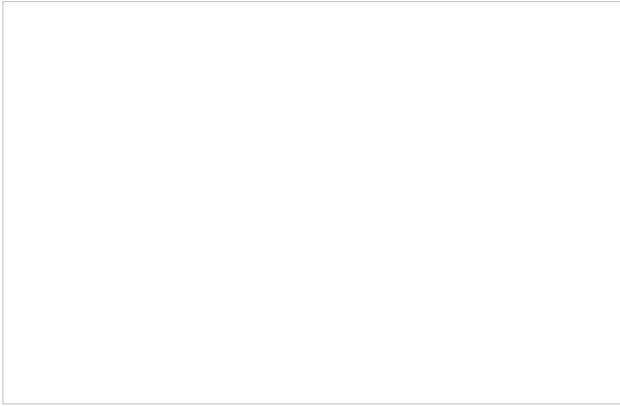
Номер про- филя	B	b_1	b_2	s	t	R	R_1	h	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины		
	мм											y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	1310±6	150	121±4	3	1010±2	15	8	35±2	38	2	32,24	0,47	26,9	8,08



Черт.2

Таблица 2

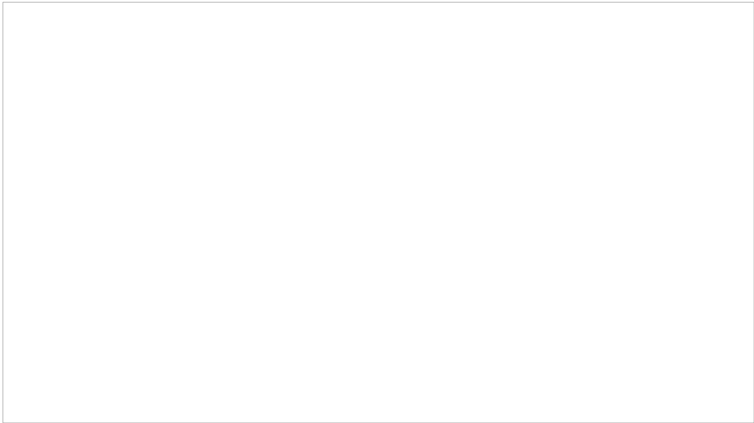
Номер про- филя	$B \pm 7$	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s	$t \pm 1$	R	$h \pm 2$	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
												y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
	1094								31,5		14,25	0,86	25,34	11,05
	1144								31,4		13,87	0,82	23,91	10,3
	1276								31,5		16,43	0,73	26,55	11,08



Черт.3

Таблица 3

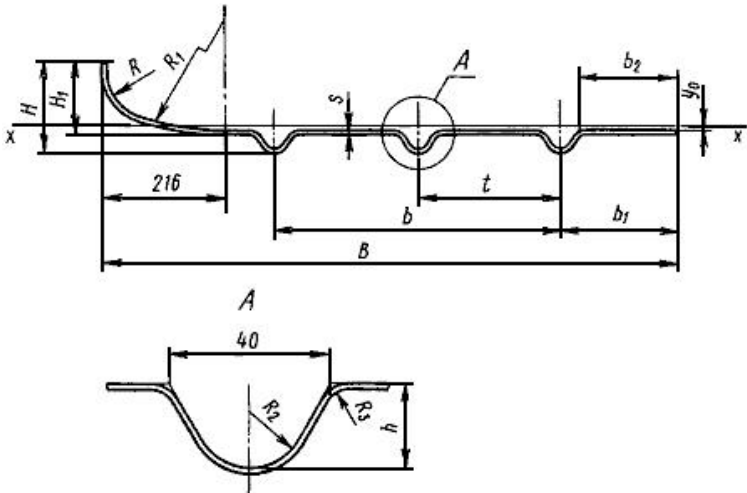
Номер про- филя	$B \pm 7$	b_1		s	$t_1 \pm 1$	$t \pm 0,5$	R	R_1	R_2	R_3	R_4	h	h_1	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм																y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	345	50	30	2	132	-	17	7	3	14	7	18	21±1	23	2	6,1	0,46	2,49	1,35
2	552	50	30	2	132	250	17	7	3	14	7	18	21±1	23	3	9,4	0,53	5,75	3,24
3	562	50	30	2	132	250	17	7	3	14	7	18	21±1	23	3	9,55	0,52	5,79	3,25
4	880	50	30	2,5	132	250	17	7	3	14	7	18	21±1	23,5	4	18,37	0,48	10,26	5,49



Черт.4

Таблица 4

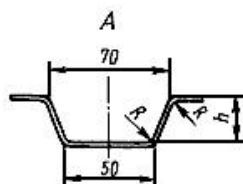
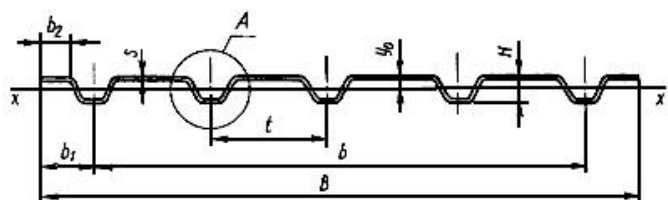
Номер профиля	B	b	b_1	b_2	s	t	R	R_1	h	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм												y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	980±7	840	70	58,4±5	1,5	140±0,5	12	7	10±1	11,5	7	11,95	0,23	1,51	1,64



Черт.5

Таблица 5

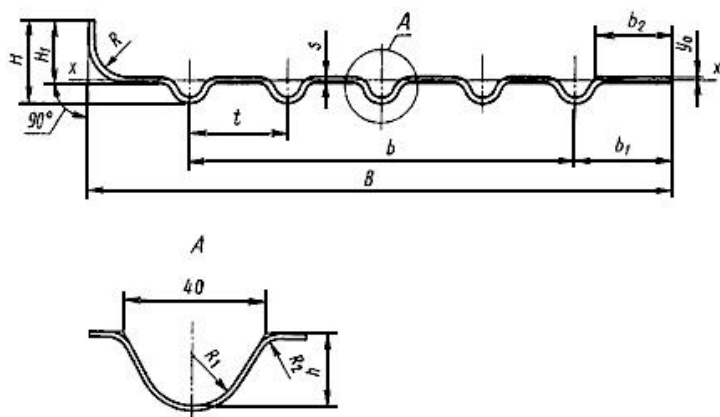
Номер про- филя	B	b	b_1	b_2	s	t	R	R_1	R_2	R_3	h	H_1	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм															y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	1095	500	250	230±6	2,5	250±0,5	66	350	14	7	21±1	115±10	136	3	20,41	0,44	148,65	53,29



Черт.6

Таблица 6

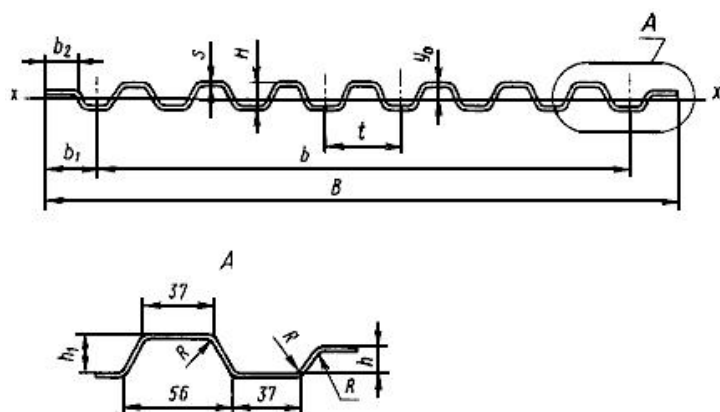
Номер про- филя	$B \pm 7$	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s	t	R	$h \pm 2$	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм											y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	885	700	125	90	1,4	175±1	4	28	29,4	5	11,58	1,10	21,41	11,64
2	885	700	125	90	1,6	175±1	4	28	29,6	5	13,24	1,10	24,38	13,10
3	885	700	125	90	1,8	175±1	4	28	29,8	5	14,41	1,12	26,76	14,39
4	945	700	125	86	1,6	175±1	4	28	29,6	5	13,88	1,05	25,41	13,32



Черт.7

Таблица 7

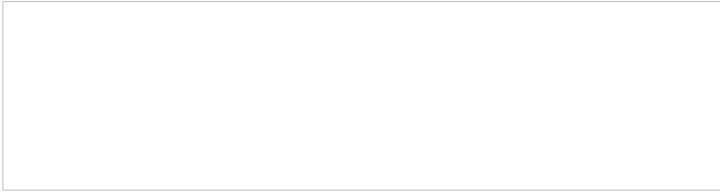
Номер про- филя	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>b</i> ₁		<i>s</i>		<i>R</i>	<i>R</i> ₁	<i>R</i> ₂	<i>h</i>	<i>H</i> ₁ ± 10	<i>H</i>	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси <i>x - x</i>		
	мм														<i>y</i> ₀ , см	<i>I</i> _{<i>x</i>} , см ⁴	<i>W</i> _{<i>x</i>} , см ³
1	900	500	210	190	2,5	125	65	14	7	21±1	95	116	5	20,11	0,04	85,3	37,78
2	915	500	225	205	2,5	125	65	14	7	21±1	95	116	5	20,41	0,05	85,5	38



Черт.8

Таблица 8

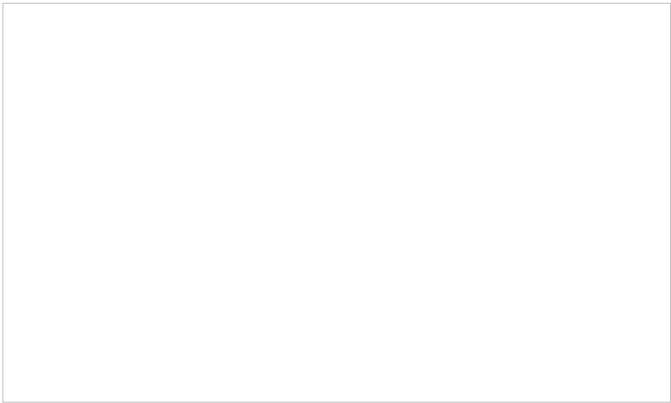
Номер про- филя	$B \pm 8$	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s	$t \pm 1$	R	$h \pm 2$	$h_1 \pm 2$	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм												y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	752	651	50,5	25,5	1,4	93	4	12,6	18,6	20	8	9,67	1,03	7,65	7,39
2	757	651	53	28	1,4	93	4	12,6	18,6	20	8	9,73	1,03	7,66	7,41



Черт.9

Таблица 9

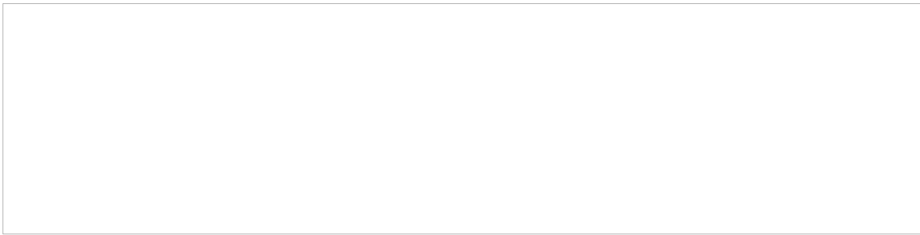
Номер про- филя	B	b_1	b_2	s	t	R	h	H	Количество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм										y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	1105±6	325	225±5	3	600±1	8	36±2	39	2	26,87	1,08	65,78	23,3



Черт.10

Таблица 10

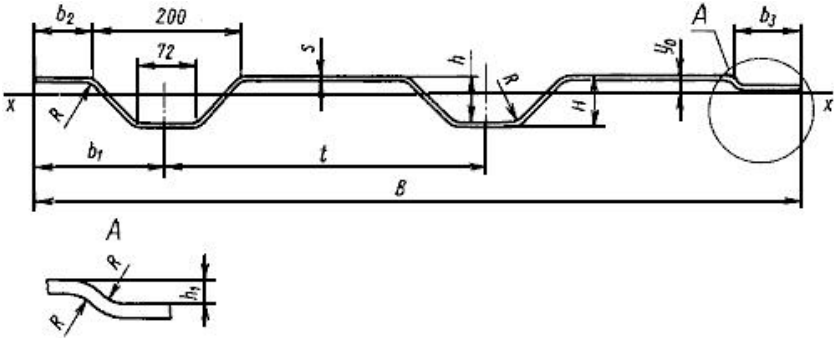
Номер про- филя	B	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s	$t \pm 0,5$	R	R_1	$h \pm 1$	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм												y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	525±6	250	105	85	2	125	17	7	20	22	3	8,84	0,61	5,4	3,17
2	1130±8	1000	50	30	1,5	125	17	7	20	21,5	9	14,93	0,50	10,64	6,9



Черт.11

Таблица 11

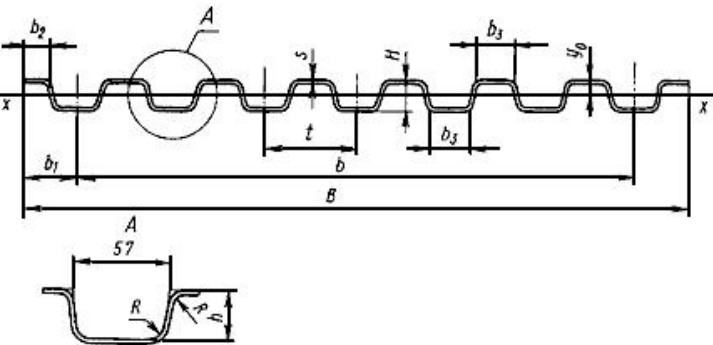
Номер профиля	B	b_1	b_2	s	R	h	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм									y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	985±5	500	60	3	8	36±2	39	1	23,64	0,69	38,9	12,14



Черт.12

Таблица 12

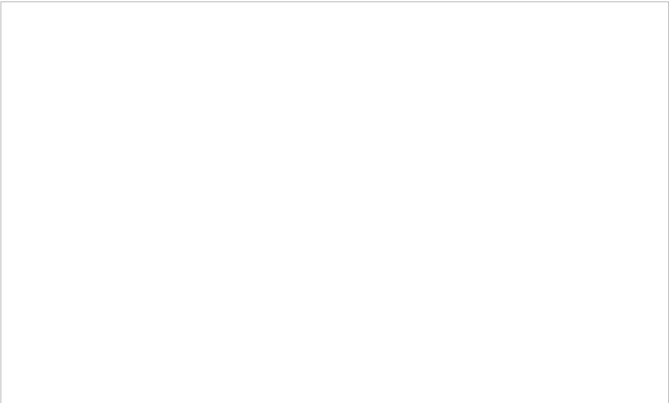
Номер про- филя	$B \pm 7$	b_1	$b_2 \pm 7$	b_3	s	$t \pm 1$	R	$h \pm 2$	h_1	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
	мм												y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
1	1260	160	60	50	4	600	8	36	6±2	40	2	40,69	1,03	90,62	30,49
2	1280	160	60	70	4	600	8	36	6±2	40	2	41,29	1,02	90,72	30,48



Черт.13

Таблица 13

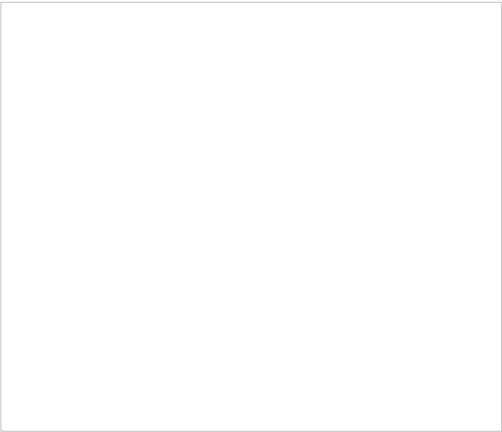
Номер про- филя	B	b	b_1	b_2	b_3	s	t	R	h	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
													y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
	830±15			41,5±10		3	115±1		27±3			23,74	1,47	42,79	27,9



Черт.14

Таблица 14

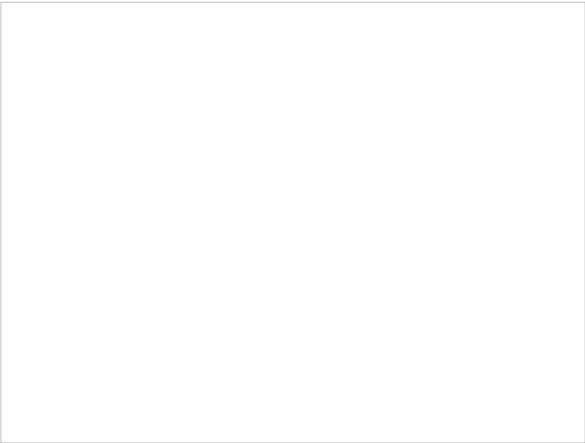
Номер про- филя	$B \pm 7$	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s		R	R_1	$h \pm 1$	H	Коли- чество гофров	1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
													y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
												12,29	0,40	6,26	3,29
												15,29	0,42	8,21	4,36
												16,36	0,40	8,34	4,39
												16,30	0,36	8,34	4,39
										22,5		12,27	0,40	5,84	3,18
												16,47	0,40	8,35	4,39
										22,5		12,39	0,39	6,95	3,55
												16,55	0,40	8,35	4,39
	1025									22,5		12,80	0,36	6,25	3,31
	1030											17,13	0,39	8,42	
	1070									22,4		12,42	0,34	5,88	
	1080									22,2		10,21	0,26	3,58	1,83
	1080									22,4		12,63	0,33	5,64	2,95
	1080									22,5		13,49	0,34	6,30	3,30



Черт.15

Таблица 15

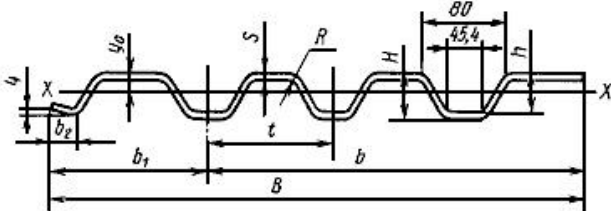
Номер про- филя	$B \pm 7$	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s	$t \pm 0,5$	R	R_1	R_2	$h \pm 1$	H	Коли- чество гофров	1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
														y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
	1000										23,5		20,55	0,36	8,33	4,19
	1160										23,0		19,12	0,36	8,58	4,42



Черт.16

Таблица 16

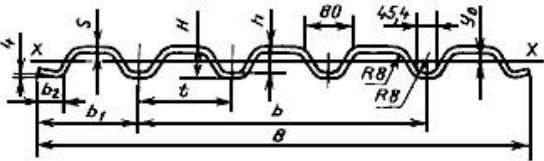
Номер про- филя	$B \pm 10$ 5	b	b_1	$b_2 \pm 6$	s	$t \pm 1$	R	R_1	R_2	R_3	h ± 2	h_1 ± 2	H	Коли- чество гоф- ров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
																y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
								15,5		14,5			14,5		19,68	0,38	4,16	3,91
	1050							15,5		14,5			14,5		21,20	0,37	4,29	3,96
	1210							15,5		14,5			13,5		14,68	0,28	2,61	2,44
	1215							15,5		14,5			14,5		24,39	0,33	4,52	4,06



Черт.17

Таблица 17

Номер про- филя	B	b	b_1	b_2	s	t	R	h	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x - x$		
												y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
	1035±7			35±5			8	30±2	31,4		12,51	0,81	21,37	9,75



Черт.18

Таблица 18

Номер профиля	B	b	b_1	b_2	s	t	h	H	Коли- чество гофров	Масса 1 м, кг	Справочные величины для оси $x-x$		
	мм										y_0 , см	I_x , см ⁴	W_x , см ³
	1283±7			25±5			30±2	31,4		15,8	0,97	26,53	12,22

Примечания к черт.1-18, табл.1-18:

1. Размеры профилей, указанные без предельных отклонений, не контролируются.

2. Шаг, ширина, радиусы кривизны и глубины гофров контролируются при расточке валков, а на готовом профиле не контролируются.

3. Линейная плотность, кг/м профиля и справочные величины для осей вычислены по номинальным размерам. При вычислении линейной плотности профиля плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

4. Линейная плотность, кг/м профиля не является основанием для сдачи продукции.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. (Исключен, Изм. N 2).

4. Предельная величина волнистости боковых полок устанавливается в зависимости от толщины и ширины полок.

Для профилей толщиной до 2,5 мм волнистость на 1 м не должна превышать:

10 мм - при ширине полки до 20 толщин;

15 мм - при ширине полки до 70 толщин;

20 мм - при ширине полки до 100 толщин;

25 мм - при ширине полки более 100 толщин.

Для профилей толщиной более 2,5 мм волнистость не должна превышать 15 мм на 1 м.

Примечание. Для профиля N 2 (см. табл.3) волнистость не должна превышать 12 мм на 1 м.

5. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 0,1% длины.

6. Прогиб профилей в поперечном направлении, измеряемый между крайними гофрами, для профилей толщиной до 2 мм не нормируется, а для профилей толщиной более 2 мм не должен превышать 1,5% ширины профиля.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

7. Прогиб профилей по гофрам в продольном направлении не должен превышать 0,2% длины профиля.

Для профилей, указанных в табл.3, 5, 7, и профилей N 2 и 8 (см. табл.14) прогиб в продольном направлении не должен превышать 1 мм на 1 м и 0,1% длины профиля.

8. Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Косина реза не должна превышать 10 мм на ширину профиля.

9. Ребровая кривизна, замеряемая по гофрам, не должна превышать 5 мм на длину профиля.

10. Контроль размеров поперечного сечения и параметров проводится на расстоянии не менее 300 мм от концов профиля.

11. Профили изготавливают длиной от 3 до 11,8 м.
(Измененная редакция, Изм. N 2).

12. В зависимости от назначения профили изготавливаются:

- немерной длины;
- мерной длины;
- кратной мерной длины.

По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовление профилей длиной, равной половине заказываемой.

Примечание. При заказе профилей мерной и кратной мерной длины допускается наличие профилей немерной длины в количестве не более 10% массы партии.

13. При изготовлении профилей мерной и кратной мерной длины предельные отклонения по длине не должны превышать:

- +40 мм - для профилей длиной до 6 м;
- +80 мм - для профилей длиной свыше 6 м.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

14. Остальные технические требования должны соответствовать [ГОСТ 11474](#).

15. Профили изготавливаются из сталей марок: Ст0, Ст1кп, Ст1пс, Ст2кп, Ст2пс, Ст3кп, Ст3пс по [ГОСТ 16523](#).

08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20 по [ГОСТ 16523](#).

Профили, указанные в табл.4, 9, 11, 12, и профили N 3, 4, 10, 12 (см. табл.14) должны изготавливаться из стали марок 09Г2, 09Г2Д, 10ХНДП по [ГОСТ 17066](#).

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).

Электронный текст документа

подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:

официальное издание

Стальной листовой прокат.

Сортамент: Сб. ГОСТов. -

М.: Стандартинформ, 2012