

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ГНУТЫЕ ЛИСТОВЫЕ  
С ТРАПЕЦИЕВИДНЫМ ГОФРОМГОСТ  
9234—74

## Сортамент

Steel bent sheet sections with trapezoid-shaped  
corrugation. DimensionsВзамен  
ГОСТ 9234—59

ОКП 11 2000

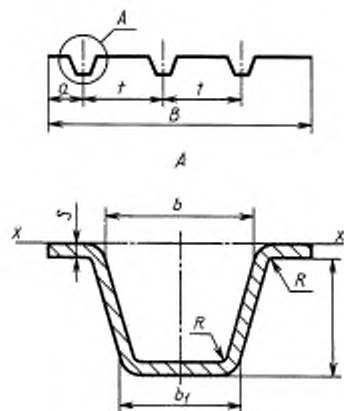
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 января 1974 г. № 148  
дата введения установлена

01.01.75

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации,  
метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

1. Настоящий стандарт распространяется на гнутые гофрированные листовые профили с трапециевидной формой гофра, изготавливаемые на профилегибочных станах из холоднокатаной и горячекатаной стали и предназначенные для судостроения.

2. Поперечное сечение гофрированных листовых профилей должно соответствовать указанному на чертеже.



## Условные обозначения:

- $B$  — ширина профиля;  
 $h$  — высота гофра;  
 $s$  — толщина профиля;  
 $t$  — расстояние между осями симметрии гофров (шаг гофров);  
 $R$  — радиус кривизны гофра;  
 $a$  — расстояние от кромки профиля до оси симметрии левого гофра;  
 $b$  — ширина гофра;  
 $b_1$  — ширина стенки гофра;  
 $F$  — площадь сечения одного гофра с полками, равными половине прямолинейных участков;  
 $I_x$  — момент инерции одного гофра с полками, равными половине прямолинейных участков;  
 $W_x$  — момент сопротивления одного гофра с полками, равными половине прямолинейных участков.

3. Размеры, площадь поперечного сечения, справочные значения моментов инерции и сопротивления одного гофра и масса 1 м профиля должны соответствовать указанным в табл. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. По точности профилирования профили изготовляют:  
 высокой точности — А;  
 обычной точности — В.  
 Предельные отклонения размеров профилей не должны превышать:  
 по ширине  $\pm 0,5$  мм, с 1 января 1994 г.  $\pm 0,5$  мм;  
 по высоте  $\pm 1,5$  мм — высокой точности профилирования;  
 $\pm 2,0$  мм — обычной точности профилирования.  
 (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1985 г.,  
 декабре 1988 г. (ИУС 7—85, 3—89).

Таблица 1

| $B$  | $h$ | $s$ | $t$ | $R$ | $a$ | $b$ | $b_1$ | Количество гофров на листе, шт | Площадь сечения гофра, $\text{см}^2$ , $F$ | Масса 1 м профиля, кг | Справочные значения моментов инерции и сопротивления |                       |       |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|--------------------------------|--------------------------------------------|-----------------------|------------------------------------------------------|-----------------------|-------|
| мм   |     |     |     |     |     |     |       |                                |                                            |                       | $I_x$ , $\text{см}^4$                                | $W_x$ , $\text{см}^3$ |       |
| 900  | 50  | 2   | 300 | 4   | 100 | 80  | 50    | 3                              | 7,4                                        | 17,3                  | 27,46                                                | 7,32                  |       |
| 1000 | 30  |     | 250 |     |     |     |       | 4                              | 5,7                                        | 17,8                  | 8,42                                                 | 3,77                  |       |
| 1050 | 50  |     | 350 |     |     |     |       | 3                              | 8,4                                        | 19,7                  | 29,06                                                | 7,42                  |       |
| 900  | 60  | 3   | 300 | 8   |     |     |       | 3                              | 11,5                                       | 27,0                  | 60,04                                                | 13,39                 |       |
| 1050 |     |     | 350 |     |     |     |       | 3                              | 12,9                                       | 30,5                  | 63,74                                                | 13,63                 |       |
| 1200 |     |     | 30  |     |     |     |       | 300                            | 4                                          | 9,9                   | 31,2                                                 | 13,32                 | 5,50  |
| 1200 | 60  | 3   | 400 | 8   |     |     |       | 3                              | 14,5                                       | 34,1                  | 66,66                                                | 13,80                 |       |
| 900  |     |     | 4   |     |     |     |       | 450                            | 2                                          | 21,2                  | 33,2                                                 | 90,41                 | 18,03 |
| 1050 |     |     |     |     |     |     |       | 350                            | 3                                          | 17,2                  | 40,4                                                 | 83,43                 | 17,61 |
| 1200 |     | 400 |     | 3   |     |     |       | 19,2                           | 45,1                                       | 87,29                 | 17,85                                                |                       |       |
| 900  |     | 5   | 450 | 10  |     |     |       | 2                              | 26,4                                       | 41,5                  | 112,41                                               | 22,18                 |       |
| 1000 |     |     | 500 |     |     |     |       | 2                              | 28,9                                       | 45,4                  | 115,62                                               | 22,36                 |       |
|      |     |     |     |     |     |     |       |                                |                                            |                       |                                                      |                       |       |

Примечание. Площадь поперечного сечения, справочные значения моментов инерции и сопротивления одного гофра и масса 1 м профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м профиля плотность стали принята равной  $7,85 \text{ г/см}^3$ .

5. Предельные отклонения по толщине холоднокатаных профилей должны соответствовать требованиям ГОСТ 19904—90, горячекатаных профилей — ГОСТ 19903—74 по классу точности Б для полос шириной 1100—1500 мм. Предельные отклонения по толщине профилей не должны распространяться на места изгиба.

6. Шаг, ширина и радиус кривизны гофров контролируются по калибрам валков.

7. На полках профилей волнистость не должна превышать 15 мм на 1 м.

8. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать  $1^\circ$  на 1 м.

Общее скручивание по длине не должно превышать произведения допускаемого скручивания на 1 м на длину профиля в метрах, но не более  $10^\circ$ .

9. Поперечный прогиб профилей не должен превышать 1,5 % ширины.

10. Продольный прогиб профилей не должен превышать 1 мм на 1 м.

Общий продольный прогиб не должен превышать произведения допускаемого прогиба на 1 м на длину профиля в метрах.

11. Профили изготавливают длиной от 2,5 до 12 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

По требованию потребителя допускается изготовление профилей ограниченной длины в пределах немерной.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

12. В зависимости от назначения профили изготавливают:

мерной длины;

мерной длины с немерными отрезками в количестве не более 10 % массы партии;

кратной мерной длины;

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

немерной длины.

По требованию потребителя допускается изготовление профилей ограниченной длины в пределах немерной.

Примечание. Немерными отрезками считаются профили длиной не короче 2,5 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

13. (Исключен, Изм. № 1).

14. Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

| Длина, м  | Предельное отклонение, мм, при точности<br>порезки |         |
|-----------|----------------------------------------------------|---------|
|           | высокой                                            | обычной |
| До 6      | +40                                                | +40     |
| Св. 6 » 7 | +40                                                | +80     |
| » 7       | +40 и +5 на каждый метр длины                      | +80     |

(Измененная редакция, Изм. № 2).

15. Определение размеров, продольного и поперечного прогиба, а также скручивания проводят на расстоянии не менее 300 мм от торцов профилей.

16. Размеры профилей, для которых не установлены предельные отклонения, определяют в валках при их расточке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

17. Марки стали и технические требования — по ГОСТ 11474—76.