

<p>Будівельні конструкції Профілі сталеві гнуті замкнуті зварні квадратні і прямокутні для будівельних конструкцій Технічні умови ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94) Видання офіційне Державний комітет України у справах містобудування і архітектури Київ 1996</p> <p>Передмова</p>	<p>Профили стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные для строительных конструкций Технические условия ГОСТ 30245-94</p> <p>Издание официальное Межгосударственная научно-техническая комиссия по стандартизации и техническому нормированию в строительстве ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)</p> <p>Предисловие</p>
1 РОЗРОБЛЕНИЙ	1 РАЗРАБОТАН
Центральним науково-дослідним і проектним інститутом будівельних металокопструкцій ім. М.П Мельникова (ЦНДІПБК) Російської Федерації	Центральным научно-исследовательским и проектным институтом строительных металлоконструкций им. Н.П. Мельникова (ЦНИИПСК) Российской Федерации
ВНЕСЕНИЙ Мінбудом Росії	ВНЕСЕН Минстроем России
2 ПРИЙНЯТИЙ	2 ПРИНЯТ
Міждержавною науково-технічною комісією із стандартизації і технічного нормування в будівництві (МНТКБ) 17 листопада 1994 р.	Межгосударственной научно-технической комиссией по стандартизации и техническому нормированию в строительстве (МНТКС) 17 ноября 1994 г.
За прийняття стандарту проголосували:	За принятие стандарта проголосовали:
Назва держави : Найменування органу державного управління будівництвом:	Наименование государства : Наименование органа государственного управления строительством:
Азербайджанська Республіка : Держбуд	Азербайджанская Республика : Госстрой
Республіка Вірменія : Держупрархитектури	Республика Армения : Госупрархитектуры
Республіка Білорусь : Держбуд	Республика Беларусь : Госстрой
Республіка Казахстан : Мінбуд	Республика Казахстан : Минстрой
Киргизька Республіка : Держбуд	Кыргызская Республика : Госстрой
Республіка Молдова : Мінархбуд	Республика Молдова : Минархстрой
Російська Федерація : Мінбуд	Российская Федерация : Минстрой
Республіка : Держбуд	Республика : Госстрой

Таджикистан	:	:	Таджикистан	:
Республіка	:	:	Республика	:
Узбекистан	:	:	Узбекистан	:
Україна	:	:	Украина	:

3 ВВЕДЕНИЙ ВПЕРШЕ
наказом Держкоммістобудування
України № 224 від 16.11.1995
року.

Цей державний стандарт України
не може бути повністю або час-
тково відтворений, тиражований
або розповсюджений як офіційне
видання без дозволу Держкоммі-
стобудування України

ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)
3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
Настоящий межгосударственный
стандарт не может быть полнос-
тью или частично воспроизведен
и распространен в
качестве официального издания без
разрешения Секретариата МНТКС
ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

Зміст

Содержание

1 Галузь застосування..... 1	:	1 Область применения 1
2 Нормативні посилання..... 2	:	2 Нормативные ссылки..... 2
3 Сортамент 3	:	3 Сортамент 3
4 Технічні вимоги.....10	:	4 Технические требования ...10
5 Правила приймання і методи контролю14	:	5 Правила приемки и методы контроля14
6 Транспортування і зберігання..... 16	:	6 Транспортирование и хранение..... 16
7 Гарантії виготовлювача .. 16	:	7 Гарантии изготовителя.... 16
ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ	:	ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94) МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Будівельні конструкції
Профілі сталеві гнуті замкнуті
зварні квадратні і прямокутні
для будівельних конструкцій
Технічні умови
Профили стальные гнутые
замкнутые сварные квадратные и
прямоугольные для строительных
конструкций
Технические условия
Steel bent closed welded square
and rectangular section for
building
Specifications

ДСТУ Б В.2.6-8-95
(ГОСТ 30245-94)

Чинний від 1996-04-01 : Дата введення 1995-09-01

1 ГАЛУЗЬ ЗАСТОСУВАННЯ : 1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Цей стандарт розповсюджу- : Настоящий стандарт рас-
ється на сталеві гнуті замкнуті :пространяется на стальные гнутые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные профили, предназначенные для строительных конструкций.

Профілі виготовляють на : Профили изготавливают на
спеціалізованих станах форму :специализированных станах пу-
ванням круглого трубчастого :тем формования круглого труб-

перерізу з поздовжнім зварним швом і подальшим обтисненням валками у квадратний або прямокутний профіль.

Обов'язкові вимоги якості продукції викладено в пунктах 3.3-3.5, 4.3-4.5, 4.7, 4.11, 4.12, 5.2, 5.4, 5.5, 5.8-5.10, 5.12.

Видання офіційне : - 2 -
Издание официальное :
ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ : 2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

У цьому стандарті використані посилання на такі стандарти і технічні умови:

ГОСТ 166-89 : Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427-75 : Линейки измерительные металлические.
: Технические условия

ГОСТ 3242-79 : Соединения сварные. Методы контроля качества

ГОСТ 3916.1-89 : Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия

ГОСТ 3916.2-89 : Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород. Технические условия

Видання офіційне :
ГОСТ 5264-80 : Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 5378-88 : Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 7502-89 : Рулетки измерительные металлические.
: Технические условия

ГОСТ 8713-79 : Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

ГОСТ 7566-81 : Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения

ГОСТ 14192-77 : Маркировка грузов

ГОСТ 15150-69 : Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 19903-74 : Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

ГОСТ 27772-88 : Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия

ТУ 14-1-347-82 : Жесть белая горячекатаная горячего лужения

:	:4	:	7,1	:	24,5	:	9,8	:	1,86	:	5,5	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:5	:	8,6	:	28,3	:	11,3	:	1,81	:	6,7	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:2,5	:	7,7	:	74,6	:	18,7	:	3,12	:	6,0	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:3	:	9,2	:	89,5	:	22,4	:	3,12	:	7,2	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:80	:4	:	12,2	:	115,3	:	28,8	:	3,07	:	9,6	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:5	:	15,0	:	138,0	:	34,5	:	3,03	:	11	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:6	:	17,8	:	158,1	:	39,5	:	2,98	:	14	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:

- 4 -

ДСТУ В В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

Продовження таблиці 1
Продолжение таблицы 1

:	h	:	t	:	Площа	:	Довідкові значення величин для осей	:	Маса	:	Масса	:
:	:	:	:	:	поперечного:	:	Справочные значения величин для осей:	:	Масса:	:	Масса:	:
:	:	:	:	:	перерізу	:		:		:		:
:	mm	:	:	:	Площадь	:	x-x	:	1m, кг:	:		:
:	:	:	:	:	поперечного:	:		:		:		:
:	:	:	:	:	сечения,	:	I _x , I _y ,	:	W _x , W _y ,	:	i _x , i _y ,	:
:	:	:	:	:	A, см ²	:	см ⁴	:	см ³	:	см	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:3	:	11,6	:	180,2	:	36,0	:	3,94	:	9,1	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:4	:	15,3	:	231,3	:	46,3	:	3,89	:	12	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:100	:5	:	18,9	:	278,7	:	55,7	:	3,84	:	14	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:6	:	22,6	:	326,3	:	65,3	:	3,80	:	17	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:7	:	26,2	:	373,9	:	74,8	:	3,75	:	20	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:3	:	14,0	:	315,1	:	52,5	:	4,76	:	11,0	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:120	:4	:	18,5	:	408,5	:	68,1	:	4,71	:	14,5	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:5	:	22,9	:	497,9	:	83,0	:	4,66	:	18,0	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:6	:	27,4	:	583,4	:	97,2	:	4,61	:	21,6	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:4	:	21,6	:	657,9	:	94,0	:	5,52	:	17,0	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:5	:	26,9	:	808,4	:	115,5	:	5,48	:	21,1	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:140	:6	:	32,1	:	947,1	:	135,3	:	5,43	:	25,2	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:7	:	37,2	:	1077,1	:	153,9	:	5,38	:	29,2	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:8	:	42,3	:	1201,7	:	171,7	:	5,33	:	33,2	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:4	:	24,7	:	989,7	:	123,7	:	6,33	:	19,4	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:5	:	30,7	:	1214,6	:	151,8	:	6,29	:	24,1	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:160	:6	:	36,8	:	1435,1	:	179,4	:	6,24	:	28,9	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:7	:	42,8	:	1640,8	:	205,1	:	6,20	:	33,6	:
:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:	:
:	:8	:	48,7	:	1836,9	:	229,6	:	6,15	:	38,2	:

:5	: 34,6	: 1749,1	: 194,3	: 7,11	:27,2
:6	: 41,4	: 2063,5	: 229,3	: 7,06	:32,5
:7	: 48,2	: 2372,1	: 263,6	: 7,01	:37,8
:180:8	: 54,8	: 2663,3	: 295,9	: 6,97	:43,0
:9	: 61,5	: 2976,5	: 326,2	: 6,91	:48,3
:10	: 68,2	: 3300,7	: 353,5	: 6,86	:53,5

- 5 -

ДСТУ В В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

Продовження таблиці 1
Продолжение таблицы 1

: h : t :	Площа	Довідкові значення величин для осей :			Маса :
mm	поперечного: перерізу	Справочные значения величин для осей:			Масса:
	Площадь	x-x			:1м, кг:
	поперечного:				
	сечения,	Ix, Iy,	Wx, Wy,	ix, iy,	
	A, см2	см4	см3	см	
:5	: 38,4	: 2410,0	: 241,0	: 7,93	:30,1
:6	: 45,6	: 2832,0	: 283,0	: 7,88	:35,8
:7	: 52,8	: 3236,0	: 324,0	: 7,83	:41,4
:8	: 59,8	: 3621,0	: 362,0	: 7,78	:46,9
:9	: 66,7	: 3987,0	: 399,0	: 7,73	:52,3
:10	: 73,4	: 4336,0	: 434,0	: 7,68	:57,6
:200:11	: 80,0	: 4667,0	: 467,0	: 7,64	:62,8
:12	: 86,5	: 4980,0	: 498,0	: 7,59	:67,0
:13	: 92,9	: 4685,0	: 527,0	: 7,54	:72,9
:14	: 99,2	: 4408,0	: 554,0	: 7,49	:77,9
:8	: 75,8	: 7315,0	: 585,0	: 9,82	:59,5
:9	: 84,7	: 8092,0	: 647,0	: 9,78	:66,5
:10	: 93,4	: 8840,0	: 707,0	: 9,73	:73,3
:250:11	: 102,0	: 9559,0	: 765,0	: 9,68	:80,1
:12	: 111,0	: 10251,0	: 820,0	: 9,63	:86,8
:13	: 119,0	: 10917,0	: 872,0	: 9,58	:93,4
:14	: 127,0	: 11550,0	: 924,0	: 9,53	:99,8
:8	: 89,9	: 12812,0	: 846,0	: 11,94	:70,5
:9	: 101,0	: 14302,0	: 949,0	: 11,90	:79,3
:10	: 113,0	: 15712,0	: 1047,0	: 11,79	:89,0

: : :6 :	17,8	:216,3	: 43,3	: 3,48	: 96,2	: 32,1	: 2,32	:14,0:

: : :3 :	11,6	:233,4	: 38,9	: 4,48	: 124,8	: 31,2	: 3,27	:9,1 :

: : :4 :	15,3	:299,0	: 49,8	: 4,42	: 159,7	: 39,9	: 3,23	:12,0:

:120:80 :5 :	18,9	:361,4	: 60,2	: 4,37	: 192,4	: 48,1	: 3,19	:14,8:

: : :6 :	22,6	:423,2	: 70,5	: 4,33	: 224,1	: 56,0	: 3,15	:17,7:

: : :7 :	26,3	:483,2	: 80,4	: 4,28	: 254,6	: 63,8	: 3,10	:20,6:

: : :4 :	15,3	:362,1	: 51,7	: 4,86	: 95,4	: 31,8	: 2,50	:12,0:

:140:60 :5 :	18,9	:436,1	: 62,3	: 4,80	: 113,6	: 37,9	: 2,45	:14,8:

: : :6 :	22,6	:509,7	: 72,8	: 4,75	: 131,3	: 43,8	: 2,41	:17,7:

: : :3 :	14,2	:404,2	: 57,7	: 5,31	: 241,2	: 48,2	: 4,10	:11,1:

: : :4 :	18,5	:511,3	: 73,0	: 5,26	: 304,3	: 60,9	: 4,05	:14,5:

:140:100:5 :	22,9	:619,7	: 88,5	: 5,20	: 368,0	: 73,6	: 4,01	:18,0:

: : :6 :	27,4	:729,2	: 104,2	: 5,16	: 432,4	: 86,5	: 3,97	:21,5:

: : :7 :	32,0	:839,8	: 120,0	: 5,11	: 497,5	: 99,5	: 3,92	:25,1:

- 7 -

ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

Продовження таблиці
Продолжение таблицы 2

Розміри в міліметрах
Размеры в миллиметрах

---:
: : : : Площа : Довідкові значення величин для осей :
:

: : : :поперечного: Справочные значения величин для осей :									
: : : :перерізу :-----									
:Маса :									
: h :	b :	t :	Площадь :	x-x :	y-y :				
:Масса:									
: : : :поперечного:-----									
:1м, кг:									
: : : :	сечения, :	Ix, :	Wx, :	ix, :	Iy, :	Wy, :	iy, :		
: : : :	A, см2 :	см4 :	см3 :	см :	см4 :	см3 :	см :		
:-----									

: : :	:3 :	13,9 :	455,0 :	56,9 :	5,70 :	155,2 :	38,8 :	3,34 :	
:10,9:	:-----								
--:									
: : :	:4 :	18,5 :	606,7 :	75,8 :	5,73 :	206,9 :	51,7 :	3,34 :	
:14,5:	:-----								
:160:80 :	:-----								
--:									
: : :	:5 :	22,9 :	735,9 :	92,0 :	5,67 :	248,7 :	62,2 :	3,29 :	
:18,0:	:-----								
--:									
: : :	:6 :	27,4 :	864,7 :	108,1 :	5,62 :	280,7 :	72,7 :	3,26 :	
:21,5:	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:4 :	21,6 :	799,2 :	99,9 :	6,08 :	514,0 :	85,7 :	4,88 :	
:17,0:	:-----								
--:									
: : :	:5 :	26,9 :	978,2 :	122,3 :	6,03 :	628,4 :	104,7 :	4,83 :	
:21,1:	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:6 :	32,1 :	1150,5 :	143,8 :	5,99 :	736,9 :	122,8 :	4,79 :	
:160:120:	:-----								
:25,2:	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:7 :	37,2 :	1307,4 :	163,4 :	5,93 :	836,6 :	139,4 :	4,74 :	
:29,2:	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:8 :	42,3 :	1461,0 :	182,6 :	5,88 :	932,5 :	155,4 :	4,69 :	
:33,2:	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:5 :	22,9 :	833,8 :	92,6 :	6,03 :	144,7 :	48,2 :	2,51 :	
:18,0:	:-----								
:180:60 :	:-----								
--:									
: : :	:6 :	27,4 :	978,5 :	108,7 :	5,97 :	166,5 :	55,5 :	2,46 :	
:21,5:	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:5 :	26,9 :	1143,0 :	127,0 :	6,52 :	459,6 :	91,9 :	4,13 :	
:21,1 :	:-----								
:-----									
--:									
: : :	:6 :	32,1 :	1344,4 :	149,4 :	6,47 :	537,8 :	107,6 :	4,09 :	
:25,2 :	:-----								


```

:200:160: 7 : 48,2 :2767,1 :276,7 : 7,58 :1962,0 : 245,2 : 6,38
:37,8 :
: : :-----
--:
: : : 8 : 54,8 :3104,3 :310,4 : 7,53 :2199,0 : 274,9 : 6,33
:43,0 :
: : :-----
--:
: : : 9 : 61,3 :3424,0 :342,3 : 7,48 :2436,0 : 303,3 : 6,28
:48,1 :
: : :-----
--:
: : :10 : 67,7 :3726,7 :372,4 : 7,43 :2211,7 : 330,4 : 6,23
:53,1 :
: : :-----
--:
: : : 8 : 75,8 :9512,0 :634,0 : 11,20 :5069,0 : 510,0 : 8,20
:59,5 :
: : :-----
--:
: : : 9 : 84,7 :10527,0 :702,0 : 11,15 :5630,0 : 563,0 : 8,15
:66,5 :
: : :-----
--:
: : :10 : 93,4 :11505,0 :767,0 : 11,10 :6143,0 : 614,0 : 8,11
:73,3 :
: : :-----
--:
:300:200:11 : 102,0 :12446,0 :830,0 : 11,05 :6634,0 : 663,0 : 8,06
:80,1 :
: : :-----
--:
: : :12 : 111,0 :13351,0 :890,0 : 11,00 :7104,0 : 710,0 : 8,01
:86,8 :
: : :-----
--:
: : :13 : 119,0 :12482,0 :945,0 : 10,95 :7553,0 : 755,0 : 7,96
:93,4 :
: : :-----
--:
: : :14 : 127,0 :15054,0 :1004,0 : 10,90 :7983,0 : 798,0 : 7,92
:99,8 :
: : :-----
--:
: : : 8 : 75,8 :10341,0 :646,0 : 11,70 :4248,0 : 472,0 : 7,49
:59,5 :
: : :-----
--:
: : :10 : 93,4 :12506,0 :782,0 : 11,60 :5111,0 : 568,0 : 7,40
:73,3 :
:320:180:-----
--:
: : :12 : 111,0 :14511,0 :907,0 : 11,50 :5899,0 : 655,0 : 7,31
:86,8 :
: : :-----
--:
: : :14 : 127,0 :16359,0 :1022,0 : 11,30 :6617,0 : 735,0 : 7,21
:99,8 :
: : :-----
--:
: : : 9 : 84,7 :12306,0 :724,0 : 12,10 :3793,0 : 474,0 : 6,69
:66,5 :
: : :-----
--:

```


: : :-----
--:
: : :14 : 155,0 : 30907,0: 1545,0: 14,10 :10409,0: 1041,0: 8,19
:122,0:
:-----

--:
:Примітки до таблиць 1 і 2 : Примечания к таблицам 1 и 2
:
: 1.Радіус зовнішнього закруг-: 1. Радиус наружного закруглеия
: лення $R=2t$: $R=2t$
:
: 2.Маса 1м довжини профілю : 2. Масса 1м длины профиля опре-
: визначена за площею по- : делена по площади поперечного
: перечного перерізу при : сечения при плотности стали
: щільності сталі 7,85г/см³.: 7,85г/см³.
:
:-----

--:
3.3 Граничні відхилення по : 3.3 Предельные отклонения
товщині стінки профілів : по толщине стенки профилей до-
повинні відповідати граничним : лжны соответствовать предель-
відхиленням по товщині : ным отклонениям по толщине ис-
вихідної заготовки завширшки : ходной заготовки шириной 1250
1250 мм нормальної точності : мм нормальной точности прокат-
прокатки Б за ГОСТ 19903. : ки Б по ГОСТ 19903. Предельные
Граничні відхилення по товщині : отклонения по толщине не рас-
не поширюються на місця виги- : пространяются на места изги-
ну. : ба.
:

3.4 Граничні відхилення : 3.4 Предельные отклонения
по висоті і ширині профілю не : по высоте и ширине профиля не
повинні перевищувати: : должны превышать:
- при висоті (ширині) : - при высоте (ширине)
профілю до 100 мм - : профиля до 100 мм -
+-1,5 мм; : +-1,5 мм;
- при висоті (ширині) : - при высоте (ширине)
профілю більше 100 мм - : профиля более 100 мм -
+-2,0 мм. : +-2,0 мм.
:

Граничні відхилення по : Предельные отклонения по
висоті (ширині) 100 мм профілю : высоте (ширине) 100 мм профиля
з товщиною стінки 7 мм не : с толщиной стенки 7 мм не дол-
повинні перевищувати +-2,0мм. : жны превышать +-2,0 мм.

- 10 -

ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

3.5 У поперечному перері- : 3.5 В поперечном сечении
зі профілю відхилення від кута : профиля отклонения от угла
90 гр. не повинні перевищувати : 90 гр. не должны превышать
+-1гр.30'. Граничні відхилення : +-1гр.30'. Предельные отклоне-
від кута 90 гр. для профілів з : ния от угла 90гр. для профилей
товщиною стінки 7-14 мм повин- : с толщиной стенки 7-14 мм дол-
ні бути не більше +-2 гр. : жны быть не более +-2гр.
:

3.6 Профілі виготовляють : 3.6 Профили изготавливают
завдовжки від 6,0 до 12,0 м: : длиной от 6,0 до 12,0 м:
- немірної довжини; : - немерной длины;
- мірної довжини; : - мерной длины;
- кратної мірної довжини. : - краткой мерной длины.
:

3.7 Граничні відхилення : 3.7 Предельные отклонения

по довжині профілів мірної і : по длине профилей мерной и
кратної мірної довжини повинні : кратной мерной длины должны
бути не більше +60 мм. : быть не более +60 мм.

3.8 Приклад умовного поз- : 3.8 Пример условного обо-
начення гнутого зварного : значения гнутого сварного про-
профілю заввишки 180, завшир- : фила высотой 180, шириной 100,
шки 100, завтовшки стінки 5 мм : толщиной стенки 5 мм из стали
із сталі С245 за ГОСТ 27772 : С245 по ГОСТ 27772:

180 x 100 x 5 ГОСТ 3.02.4.5 - 94

Профіль (Профиль) -----

С 245 ГОСТ 27772

4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ : 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Профілі виготовляють : 4.1 Профили изготавливают в
згідно з вимогами цього стан- : соответствии с требованиями
дарту за технологічним регла- : настоящего стандарта по техно-
ментом, затвердженим у встано- : логическому регламенту, ут-
вленому порядку. : верженному в установленном
: порядке.

4.2 Профілі слід виготов- : 4.2 Профили следует изго-
ляти із листової сталі, що : товлять из листовой стали, по-
поставляється в рулонах за : ставляемой в рулонах по ГОСТ
ГОСТ 19903, із сталі : 19903, из стали углеродистой
вуглецевої загального призна- : общего назначения и низколегити-
чення і низьколегованої завто- : рованной толщиной 3 мм и более
вшки 3 мм і більше за ГОСТ : по ГОСТ 27772; низколегирован-
27772; низьколегованої завтов- : ной толщиной 3 мм и более по
шки 3 мм і більше за ТУ : ТУ 14-105-509.
14-105-509. :
:

Марку сталі і категорію : Марку стали и категорию
поставки указують в замовленні : поставки указывают в заказе на
на профілі. : профили.

4.3 Місцева кривина : 4.3 Местная кривизна про-
профілів у горизонтальній і : филей в горизонтальной и вер-
вертикальній площинах не пови- : тикальной плоскостях не должна
нна перевищувати 1 мм на 1 м : превышать 1 мм на 1 м длины
довжини профілю. : профилю.

- 11 -

ДСТУ В В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

Загальна кривина не пови- : Общая кривизна не должна
нна перевищувати добуток : превышать произведения допус-
допустимої місцевої кривини : каемой местной кривизны (на 1
(на 1 м довжини) на довжину : м длины) на длину профиля в
профілю в метрах. : метрах.

4.4 Скручування профілів : 4.4 Скручивание профилей
навколо поздовжньої осі не по- : вокруг продольной оси не дол-
винне перевищувати добуток : жно превышать произведения
30 гр. на довжину профілю в : 30гр. на длину профиля в мет-
метрах і не повинне бути : рах и не должно быть более
більше 5 гр. : 5 гр.

4.5 Опуклість і угнутість : 4.5 Выпуклость и вогну-
стінок профілів не повинні пе- : тость стенок профилей не дол-
ревищувати 0,01 розміру про- : жны превышать 0,01 размера
філю. : профилю.

4.6 Профілі повинні бути : 4.6 Профили должны быть
обрізані під прямим кутом. : обрезаны под прямым углом. От-
Відхилення від перпендикуляр- : клонение от перпендикулярности
ності площини зрізу до осі : плоскости реза к оси профиля
профілю не повинно виводити : не должно выводить профиль за

профіль поза номінальні розміри по довжині. : номинальные размеры по длине.

Допускається вогневе обрізування торців окремих профілів у кількості не більше 7% від маси партії. : Допускается огневая обработка торцов отдельных профилей в количестве не более 7 % от массы партии.

4.7 Тріщини, загортання, глибокі риски та інші пошкодження на поверхні профілів не допускаються. Незначна шорсткість, вибоїни, ум'ятини, дрібні риски, тонкий шар окалини і окремі волосовини не повинні перешкоджати виявленню поверхневих дефектів і виводити товщину стінки поперечного перерізу профілю за межі допустимих відхилень. : 4.7 Трещины, закаты, глубокие риски и другие повреждения на поверхности профилей не допускаются. Незначительная шероховатость, забоины, вмятины, мелкие риски, тонкий слой окалины и отдельные волосовины не должны препятствовать выявлению поверхностных дефектов и выводить толщину стенки поперечного сечения профиля за пределы допускаемых отклонений.

4.8 Задири на торцях профілів повинні видалятися механічним способом за вимогою замовника. : 4.8 Заусеницы на торцах профилей должны удаляться механическим способом по требованию заказчика.

4.9 Поздовжній зварний шов виконують автоматичним високочастотним зварюванням і він повинен розташовуватись на відстані від грані профілю не ближче 4t. : 4.9 Продольный сварной шов выполняют автоматической высокочастотной сваркой и он должен располагаться на расстоянии от грани профиля не ближе 4t.

- 12 -

4.10 Задири з поздовжнього шва знімають з зовнішнього боку профілю, при цьому висота задири, що висить над поверхнею профілю, не повинна перевищувати: : ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)
4.10 Грат с продольного шва снимают с наружной стороны профиля, при этом высота гра- : та, выступающего над поверхно- : стью профиля, не должна превы- : шать:

- при товщині стінки профілю до 4 мм - 0,5 мм; : - при толщине стенки про- : фила до 4 мм - 0,5 мм;
- при товщині стінки профілю більше 4 мм-1,0мм. : - при толщине стенки про- : фила более 4 мм-1,0 мм.

4.11 Непровари поздовжнього шва (несплавлення) не повинні перевищувати 50 мм на 1 м довжини профілю. Довжина окремого місцевого непровару повинна бути не більше 20 мм. : 4.11 Непровары (несплавления) продольного шва не должны превышать 50 мм на 1 м : длины профиля. Длина отдельно- : го местного непровара должна : быть не более 20 мм.

Дефектні ділянки повинні бути виправлені за допомогою ручного або напівавтоматичного зварювання за ГОСТ 5264 і ГОСТ 8713 із застосуванням зварювальних і присадних матеріалів, що відповідають механічним властивостям сталі профілю. Після виправлення шви повинні бути зачищені. : Дефектные участки должны быть исправлены при помощи ручной или полуавтоматической сварки по ГОСТ 5264 и ГОСТ 8713 с применением сварочных и присадочных материалов, соответствующих механическим свойствам стали профиля. После исправления швы должны быть зачищены.

4.12 Тимчасовий опір розриву поздовжнього зварного шва повинен бути не менше 0,95 від норм основного металу.

4.12 Временное сопротивление разрыву продольного шва должно быть не менее 0,95 от норм основного металла.

4.13 Для профілів, що виготовляються із низьколегованих сталей, повинна виконуватись нормалізація зварного з'єднання.

4.13 Для профилей, изготовляемых из низколегированных сталей, должна производиться нормализация сварного соединения.

4.14 Комплектність

4.14 Комплектность

4.14.1 До комплекту поставки входять: профілі, упаковані у пакети за типорозмірами і партіями; документ про якість.

4.14.1 В комплект поставки входят: профили, упакованные в пакеты по типоразмерам и партиям; документ о качестве.

4.14.2 Документ про якість повинен мати такі дані:

4.14.2 Документ о качестве должен содержать следующие данные:

- найменування підприємства-виготовлювача або його товарний знак;
- позначення профілю;
- номер плавки, хімічний склад і механічні влас-

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- обозначение профиля;
- номер плавки, химический состав и механичес-

- 13 -

ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

тивості сталі (за даними документа про якість із штампом ВТК заводу-постачальника рулонної заготовки);

кие свойства стали (по данным документа о качестве со штампом ОТК завода-поставщика рулонной заготовки);

- довжину профілю;
- кількість пакетів;
- кількість профілів;
- номер замовлення і штамп ВТК.

- длину профиля;
- количество пакетов;
- количество профилей;
- номер заказа и штамп ОТК.

4.15 Упакування

4.15 Упаковка

4.15.1 Профілі повинні поставлятися пакетами з урахуванням вимог ГОСТ 7566.

4.15.1 Профили должны поставляться пакетами с учетом требований ГОСТ 7566.

Профілі в пакеті повинні бути щільно укладені й міцно обв'язані в поперечному напрямку через кожні 2-3 м довжини.

Профили в пакете должны быть плотно уложены и прочно обвязаны в поперечном направлении через каждые 2-3м длины.

Профілі в пакеті завдовжки до 6 м включно повинні бути обв'язані не менше ніж у двох місцях.

Профили в пакете длиной до 6 м включительно должны быть обвязаны не менее чем в двух местах.

Профілі поставляють за теоретичною масою.

Профили поставляют по теоретической массе.

Маса пакету - не більше 10 т.

Масса пакета - не более 10 т.

4.15.2 Упакування профілів у пакети повинно забезпечувати можливість виконання вантажно-розвантажувальних ро-

4.15.2 Упаковка профилей в пакеты должна обеспечивать возможность производить погрузочно-разгрузочные работы гру-

біт вантажопідйомними механі- : зоподъемными механизмами без
змами без пошкодження профілів : повреждения профилей и с
і з дотриманням заходів безпе- : соблюдением мер безопаснос-
ки. : ти.

4.16 Маркування : 4.16 Маркировка

4.16.1 До кожного пакету : 4.16.1 К каждому пакету
повинен бути прикріплений яр- : должен быть прикреплен ярлык
лик з фанери за ГОСТ 3916.1, : из фанеры по ГОСТ 3916.1, ГОСТ
ГОСТ 3916.2 або жерсті ГГЖР за : 3916.2 или жести ГГЖР по ТУ
ТУ 14-1-347 завтовшки 0,32 - : 14-1-347 толщиной 0,32 -
0,50 мм, виконаний за ГОСТ : 0,50 мм, выполненный по ГОСТ
14192. : 14192

4.16.2 Маркування повинно : 4.16.2 Маркировка должна
містити: : содержать:

- найменування або то- : - наименование или товар-
- варний знак підприєм- : ный знак предприятия-
- ства-виготовлювача; : изготовителя;
- позначення профілю; : - обозначение профиля;
- номер плавки; : - номер плавки;
- довжину профілю; : - длину профиля;
- кількість профілів; : - количество профилей;
- масу і номер пакета; : - массу и номер пакета;
- тавро ВТК. : - клеймо ОТК.

- 14 -

ДСТУ Б В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

5 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ : 5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ
І МЕТОДИ КОНТРОЛЮ : И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Профілі приймають : 5.1 Профили принимают па-
партіями. Партією вважають : ртиями. Партией считают профи-
профілі одного профілерозміру : ли одного профилеразмера и од-
і однієї марки сталі, що супро- : ной марки стали, сопровождае-
воджуються одним документом : мые одним документом о качес-
про якість. Кількість профілів : тве. Количество профилей в па-
в партії повинна бути не : ртии должно быть не более 200
більше 200 шт. : шт.

5.2 При наявності автома- : 5.2 При наличии автомати-
тичного контролю зварювання : ческого контроля сварки продо-
поздовжнього шва перевірки : льного шва проверке внешнего
зовнішнього вигляду підлягають : вида подлежат 3 % профилей от
3% профілів від партії. При : партии. При отсутствии автома-
відсутності автоматичного кон- : тического контроля профили по-
тролю профілі піддають суціль- : двергают сплошному контролю по
ному контролю за ГОСТ 3242 : ГОСТ 3242.

5.3 При перевірці якості : 5.3 При проверке качества
поверхні профілів партію вва- : поверхностей профилей партию
жають такою, що відповідає ви- : считают соответствующей требо-
могам цього стандарту, якщо : ваниям настоящего стандарта,
маса профілів з незадовільною : если масса профилей с неудов-
поверхнею не перевищує 3 % від : летворительной поверхностью не
маси партії. : превышает 3 % от массы партии.

5.4 Ділянки профілів з : 5.4 Участки профилей с
поперечними швами повинні бути : поперечными швами должны быть
вирізані й відбраковані. : вырезаны и отбракованы. Допус-
Допускається зварювання попе- : кается заварка поперечных
речних швів профілю : швов профиля полуавтоматичес-
напівавтоматичним зварюванням : кой сваркой при условии обес-
за умови забезпечення : печения равнопрочности шва

рівномісності шва основ- : основному металлу. Стык дол-
ному металу. Стык повинен бути : жен быть отмечен несмываемой
відмічений фарбою, яка не зми- : краской.
вається. :
:

5.5 Розміри, що мають : 5.5 Размеры, имеющие пре-
граничні відхилення, повинні : дельные отклонения, должны
бути перевірені на профілях, : быть проверены на профилях,
які відібрано через кожні : отобранных через каждые 1000 м
1000 м профілювання. : профилирования.
:

5.6 Якщо під час : 5.6 Если при проверке
перевірки відібраних профілів : отобранных профилей окажется
буде виявлено хоча б один, : хотя бы один не соответствую-
який не відповідає вимогам : щий требованиям настоящего
цього стандарту, слід : стандарта, следует отобрать
відібрати подвійну кількість : удвоенное количество профилей
профілів від тієї самої партії : от той же партии и произвести
і провести їх повторну : их повторную проверку.
перевірку. :

При незадовільних резуль- : При неудовлетворительных
татах повторної перевірки ви- : результатах повторной проверки
конують поштучний контроль. : производят поштучный контроль.

- 15 -

ДСТУ В В.2.6-8-95 (ГОСТ 30245-94)

5.7 Марка, хімічний склад : 5.7 Марка, химический со-
і механічні властивості : став и механические свойства
матеріалу профілів повинні бу- : материала профилей должны быть
ти засвідчені документом про : удостоверены документом о ка-
якість підприємства-постачаль- : честве предприятия-поставщика
ника рулонної сталі. : рулонной стали.
:

5.8 Геометричні розміри : 5.8 Геометрические разме-
перевіряють під час операцій- : ры проверяют при операционном
ного контролю вимірвальною : контроле измерительной метал-
металевою лінійкою за ГОСТ : лической линейкой по ГОСТ 427,
427, штангенциркулем МЦ-3 за : штангенциркулем МЦ-3 по ГОСТ
ГОСТ 166, радіусним шаблоном, : 166, радиусным шаблоном, угло-
кутовим шаблоном, кутоміром за : вым шаблоном, угломером по
ГОСТ 5378. Довжину профілів : ГОСТ 5378. Длину профилей за-
заміряють рулеткою РЗ-20 за : меряют рулеткой РЗ-20 по ГОСТ
ГОСТ 7502. : 7502.

Допускається заміна наве- : Допускается замена указа-
дених вимірвальних інструмен- : нных измерительных инструмен-
тів іншими, подібними за при- : тов другими, аналогичными по
значенням, класом точності не : назначению, классом точности
нижче таких, що передбачені : не ниже предусмотренных указа-
зазначеними стандартами. : нными стандартами.
:

5.9 Місцеву кривину : 5.9 Местную кривизну из-
вимірюють металевою лінійкою : меряют металлической линейкой
за ГОСТ 427. Загальну кривину : по ГОСТ 427. Общую кривизну
профілю вимірюють за допомогою : профиля измеряют при помощи
струни, натягнутої між кінцями : струны, натянутой по концам
профілю, і лінійки. : профиля, и линейки.
:

5.10 Скручування і відхи- : 5.10 Скручивание и откльо-
лення від перпендикулярності : нение от перпендикулярности
площини різі профілів визнача- : плоскости реза профилей опре-
ють кутоміром за ГОСТ 5378. : деляют угломером по ГОСТ 5378.
:

5.11 Якість різання : 5.11 Качество резки про-
профілів перевіряють зовнішнім : филей проверяют внешним осмот-

