



جمهوری اسلامی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

شماره استاندارد ایران

۷۳۳۷



پروفیل های فولادی

پروفیل های سرد شکل داده شده چارچوبی - ویژگیها

چاپ اول

آشنایی با مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب قانون، تنها مرجع رسمی کشور است که عهده دار وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) میباشد.

تدوین استاندارد در رشته های مختلف توسط کمیسیون های فنی مرکب از کارشناسان مؤسسه، صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط با موضوع صورت میگیرد. سعی بر این است که

استانداردهای ملی، در جهت مطلوبیت ها و مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فنی و فن آوری حاصل از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع شامل: تولیدکنندگان، مصرف کنندگان، بازرگانان، مراکز علمی و تخصصی و نهادها و سازمانهای دولتی باشد. پیش نویس استانداردهای ملی جهت نظرخواهی برای مراجع ذینفع و اعضای کمیسیون های فنی مربوط ارسال میشود و پس از دریافت نظرات و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) چاپ و منتشر می شود.

پیش نویس استانداردهایی که توسط مؤسسات و سازمانهای علاقمند و ذیصلاح و با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می شود نیز پس از طرح و بررسی در کمیته ملی مربوط و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی چاپ و منتشر می گردد. بدین ترتیب استانداردهایی ملی تلقی می شود که بر اساس مفاد مندرج در استاندارد ملی شماره ((۵)) تدوین و در کمیته ملی مربوط که توسط مؤسسه تشکیل میگردد به تصویب رسیده باشد.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد میباشد که در تدوین استانداردهای ملی ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندیهای خاص کشور، از آخرین پیشرفتهای علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین المللی استفاده می نماید.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون به منظور حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردها را با تصویب شورای عالی استاندارد اجباری نماید. مؤسسه می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آنرا اجباری نماید.

همچنین بمنظور اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمانها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و گواهی کنندگان سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاهها و کالیبره کنندگان

وسایل سنجش، مؤسسه استاندارد اینگونه سازمانها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران مورد ارزیابی قرار داده و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آنها اعطا نموده و بر عملکرد آنها نظارت می نماید. ترویج سیستم بین المللی یکاها ، کالیبراسیون وسایل سنجش تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی از دیگر وظایف این مؤسسه می باشد.

کمیسیون استاندارد
» پروفیل های فولادی- پروفیل های سرد شکل داده شده
چارچوبی- ویژگیها «

<u>رئیس</u>	<u>سمت یا نمایندگی</u>
مزروعی- علی (دکترای سازه)	مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن و عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد اسلامی تهران
<u>اعضاء</u>	
اسکویی - ایرج (فوق لیسانس راه و ساختمان)	نماینده سندیکای شرکت های ساختمانی
اختیارالدین - پرویز (لیسانس مهندسی صنایع)	گروه صنعتی سپاهان
آریان پور - عبدالرضا (لیسانس مهندسی صنایع)	مدیر کنترل کیفیت شرکت سپنتا
برومند - احمد (لیسانس مهندسی مکانیک)	مدیر کارخانه پروفیل سپافیل
برنجیان - اصغر (لیسانس مهندسی متالورژی)	پشتیبانی فنی شرکت فولاد مبارکه
پورمســـتـــدام - شاهرخ (لیسانس مهندسی متالورژی)	پشتیبانی فنی شرکت فولاد مبارکه
پور مقدم - حسن (لیسانس مهندسی برق)	مدیر امور کنترل تولید و مواد شرکت نورد و لوله اهواز
پیرمحمدی - علیرضا (لیسانس مهندسی متالورژی)	مدیرعامل شرکت نورد و لوله صفا
حسینی مهربان - سید ابراهیم (لیسانس مهندسی صنایع)	مشاور مدیر عامل شرکت لوله و تجهیزات سدید
حقیقی - کیان (لیسانس	مدیر کارخانه لوله و

پروفیل یاران	مهندسی متالورژی)
استاد دانشگاه کمبریج	دانشیار - همایون (دکترای مهندسی مکانیک)
دبیر سندیکای تولیدکنندگان لوله و پروفیل فولادی	داورپناه - محسن (لیسانس علوم نظامی)
کارشناس مرکز تحقیقات ساختمان و مسکن	رحیمیان - محمود (فوق لیسانس مهندسی عمران)
مدیر کارخانه نورد و لوله سمنان	رزاز - مسعود (لیسانس مهندسی مکانیک)
مدیر عامل شرکت پروفیل آسیا	قاضی عسگر - سیدعلی (فوق لیسانس مهندسی صنایع)
مدیرعامل شرکت تعاونی پروفیل ریز لوله	موسوی - سید علی (لیسانس مهندسی مکانیک)
مدیر گروه فلزات وزارت صنایع و معادن	محمودی - عباس (فوق لیسانس مهندسی مکانیک)
کارشناس وزارت صنایع و معادن	نورانی - محمد (فوق لیسانس مهندسی متالورژی)
	<u>دیگر</u>
مدیر کل مکانیک و فلز شناسی مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران	پیروزبخت - نیره (لیسانس مهندسی متالورژی)
کارشناس ارشد مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران	باقوت - بهنام (فوق لیسانس مهندسی متالورژی)

پیشگفتار

استاندارد "پروفیل های فولادی- پروفیل های سرد شکل داده شده چارچوبی (فریم درهای چوبی)- ویژگیها" که توسط کمیسیون فنی مربوطه تهیه و تدوین شده و در یکصد و هشتاد و پنجمین جلسه کمیته ملی استاندارد مکانیک و فلزشناسی مورخ ۸۲/۱۲/۲۳ مورد تأیید قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ به عنوان استاندارد رسمی ایران منتشر می شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی در مواقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هرگونه پیشنهادی که برای اصلاح یا تکمیل این استانداردها ارائه شود، در هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین برای مراجعه به استانداردهای ایران باید همواره از آخرین تجدیدنظر آنها استفاده کرد.

در تهیه و تدوین این استاندارد سعی شده است که ضمن توجه به شرایط موجود و نیازهای جامعه، در حد امکان بین این استاندارد و استانداردهای ملی کشورهای صنعتی و پیشرفته هماهنگی ایجاد شود.

پروفیل های فولادی- پروفیل های سرد شکل داده شده چارچوبی^۱ - ویژگیها

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ویژگیهای پروفیل چارچوبی است، که از ورق فولادی گرم نوردیده مطابق با حدود مشخصات مندرج در استاندارد ملی ایران به شماره ۳۶۹۴ و یا ورق فولادی سرد نوردیده مطابق با حدود مشخصات مندرج در استاندارد ملی ایران به شماره ۵۷۲۲ به طریق سرد، شکل داده می شود. پروفیل های چارچوبی در ابعاد و طرح های مختلفی تهیه میشوند اما این استاندارد تنها دربرگیرنده پروفیل هایی است که طرح اصلی آنها در شکل شماره (۱) ارائه گردیده است.

۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد به آنها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب آن مقررات جزئی از این استاندارد محسوب می شود. در مورد مراجع دارای تاریخ چاپ و/ یا تجدید نظر، اصلاحیه ها و تجدید نظر های بعدی این مدارک مورد نظر نیست. با این وجود بهتر است کاربران ذینفع این استاندارد، امکان کاربرد آخرین اصلاحیه ها و تجدید نظر های مدارک الزامی زیر را مورد بررسی قرار دهند. در مورد مراجع بدون تاریخ چاپ و/ یا تجدید نظر، آخرین چاپ و/ یا تجدید نظر آن مدارک الزامی ارجاع داده شده مورد نظر است.

استفاده از مراجع زیر برای کاربرد این استاندارد الزامی است:

استاندارد ملی ایران ۳۶۹۴ : سال ۱۳۷۵ - ورق های فولادی گرم نوردیده با کیفیت ساختمانی - ویژگیها و روشهای آزمون

استاندارد ملی ایران ۵۷۲۲ : سال ۱۳۸۱ - ورق های فولادی سرد نوردیده با کیفیت ساختمانی - ویژگیها و روشهای آزمون

۱- این پروفیل ها ، پروفیل هایی هستند که عمدتاً بعنوان فریم درهای چوبی بکار می روند، ولی امکان استفاده این پروفیل ها در چارچوب پنجره ها نیز می باشد.

۳ شناسه

این نوع پروفیل با شناسه شماره پروفیل ، طول پروفیل (L) ، ضخامت ورق (T) و نوع فولاد مشخص می شود. مثال : پروفیل چارچوبی با شماره ۵-۸۶ به طول ۶۰۰۰ و ضخامت ۱/۵ میلی متر که از ورق گرم نوردیده با جنس ۲۳۵-۲-آ مطابق با استاندارد ملی ایران ۳۶۹۴ تهیه شده است به صورت زیر نشان داده می شود :

۸۶ - ۵×۶۰۰۰×۱/۵ - آ - ۲-۲۳۵

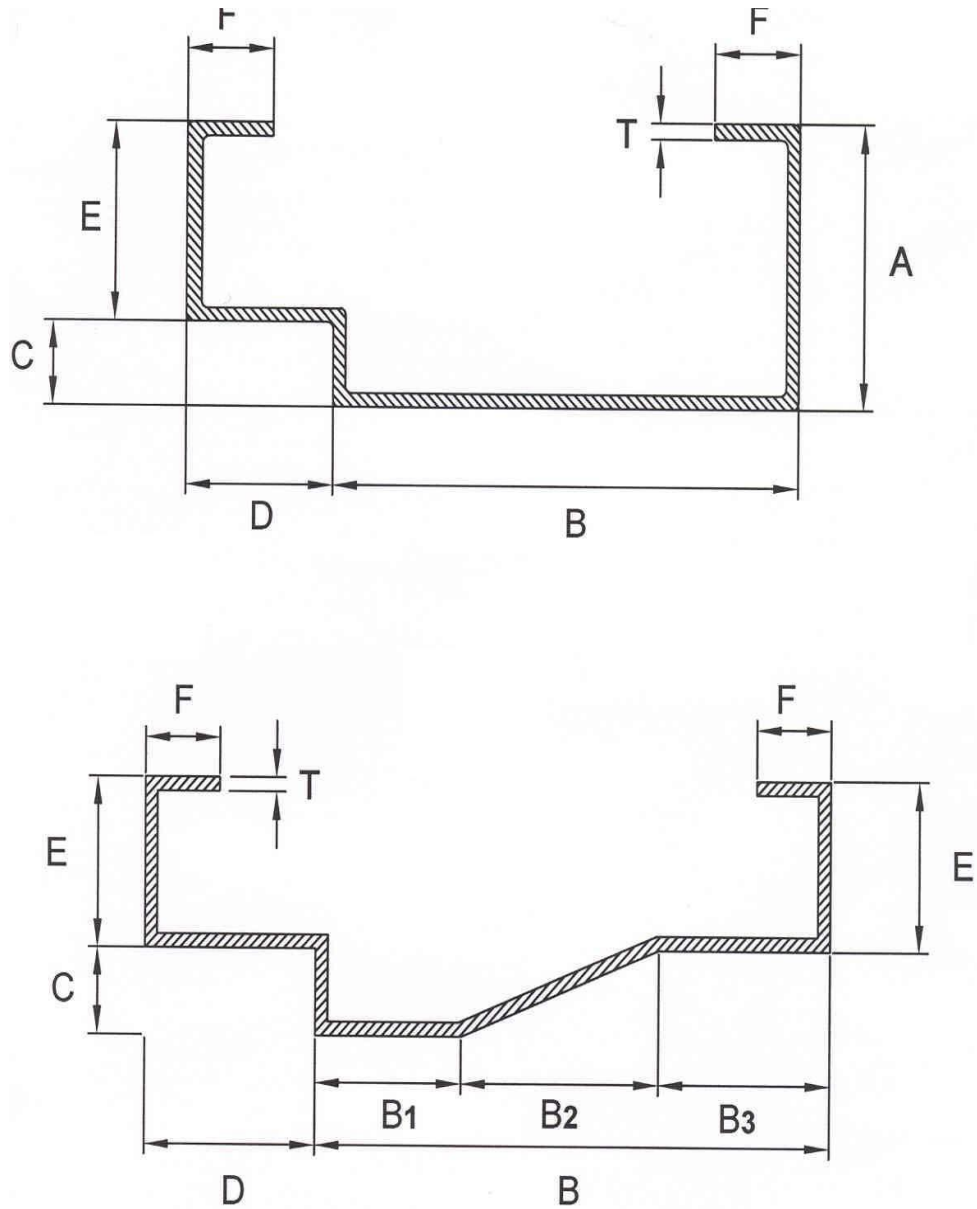
۴ ویژگیها

۱-۴ ویژگیهای ورق مصرفی

به منظور تولید پروفیل چارچوبی باید از ورق های گرم یا سرد نوردیده با مشخصات ارایه شده در استاندارد ملی ایران به شماره ۳۶۹۴ یا ۵۷۲۲ استفاده نمود. در این استانداردها خواص مکانیکی و شیمیایی انواع مختلف ورق های باکیفیت ساختمانی به انضمام آزمونهای لازم برای تعیین خواص مکانیکی ، ارایه گردیده است . آزمونهای مورد نیاز جهت پروفیل های چارچوبی شامل آزمونهای تعیین ترکیب شیمیایی ، آزمون کشش و آزمون خمش می باشد که باید با یکی از ورق های ارایه شده در استانداردهای مذکور مطابقت داشته باشد. همچنین ورق ها (و در نتیجه محصول نهایی) باید از نظر کیفیت سطحی مطابق با بند ۷ استاندارد ملی ایران به شماره ۳۶۹۴ و یا بند ۲-۳ استاندارد ملی ایران به شماره ۵۷۲۲ باشند.

۲-۴ ویژگیهای ابعادی و وزن

ابعاد اصلی پروفیل های چارچوبی به انضمام وزن یک متر آنها مطابق شکل و جدول شماره (۱) میباشد.



شکل شماره (۱)

جدول شماره ۱ : مشخصات ابعادي و وزن پروفيل هاي چارچوبي

وزن يك متر پروفيل (kg/m) رواداري ± ۴%				F mm	E mm	D mm	C mm	B mm	A mm	شماره پروفيل	نوع پروفيل
ضخامت ۲/۵ ۲/۵ T=	ضخامت ۲ T=۲	ضخامت ۱/۸ T=۱/۸	ضخامت ۱/۵ T=۱/۵								
۴/۴	۳/۶۷	۳/۳	۲/۷۵	۱۵	۳۲	۳۵	۱۸	۸۵	۵۰	۸۶-۱	
۴/۴	۳/۸	۳/۴۵	۲/۸۵	۱۵	۳۲	۲۵	۱۸	۱۰۵	۵۰	۸۶-۲	
۴/۴	۳/۸	۳/۴۵	۲/۸۵	۱۵	۳۲	۴۸	۱۸	۸۲	۵۰	۸۶-۳	

۳/۸	۳/۱	۲/۸	۲/۳۵	۲۰	۳۷	۴۵	۱۰	۴۰	۴۷	۸۶-۴	نوع ۱
۴/۲	۳/۴	۳/۱	۲/۶	۲۰	۳۷	۴۵	۱۰	۴۰	۶۵	۸۶-۵	
۳/۹	۳/۱	۲/۸۵	۲/۴	۱۵	۲۰	۴۰	۲۰	۶۵	۴۰	۸۶-۶	
۵/۴	۴/۲	۳/۸	۳/۴	۱۵	۳۲	۳۵	۱۸	۱۲۵	۵۰	۸۶-۷	
۵/۴	۴/۲	۳/۸	۳/۴	۱۵	۳۲	۳۵	۱۸	۹۰	۳۲	۸۶-۸	
۵	۴	۳/۶	۳	۱۵	۳۲	۳۵	۱۸	۱۰۵	۵۰	۸۶-۹	
								B_3	B_2	B_1	
۴/۶	۳/۶	۳/۳	۲/۷	۱۵	۳۵	۳۵	۱۵	۳۳	۴۰	۳۵	نوع ۲*

* = این مدل چارچوبی به مدل فرانسوی مشهور است.

۱-۲-۴ طول و رواداری آن

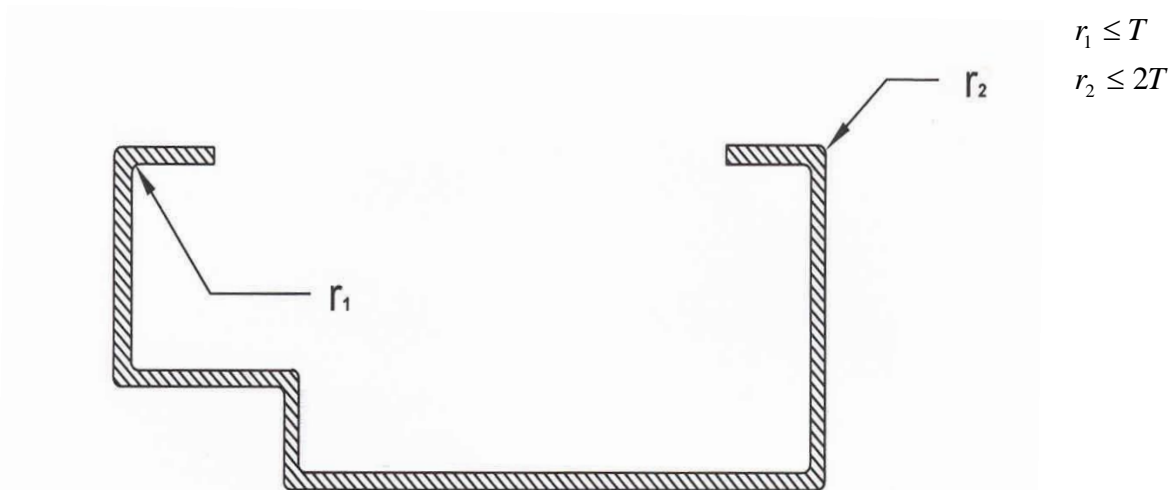
طول رایج شاخه های پروفیل ۶ و ۶/۶ متر و رواداری آن ± 20 میلی متر می باشد.

$$I_x = 6000 \begin{matrix} +20 \\ -20 \end{matrix} mm$$

$$I_y = 6600 \begin{matrix} +20 \\ -20 \end{matrix} mm$$

۲-۲-۴ شعاع خمش گوشه ها

شعاع خمش گوشه ها با توجه به شکل شماره ۲ عبارتند از :



شکل شماره (۲)

۳-۲-۴ رواداری ابعاد مقطع

رواداری بعد F ، ± 5 میلی متر و سایر ابعادات حداکثر ± 1 میلی متر است.

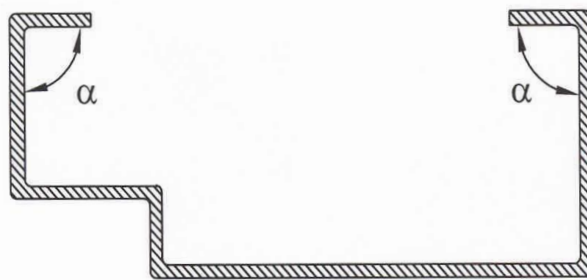
یادآوری - رواداری مجموع سه بعد B_1 ، B_2 و B_3 ، ± 1 میلی متر می باشد.

۴-۲-۴ رواداری پیچیدگی در طول
میزان مجاز پیچیدگی در طول شاخه حداکثر ۱ میلیمتر در
هریک متر طول تعیین میگردد.

۵-۲-۴ رواداری خمش طولی
میزان مجاز خمش طولی در هر جهتی از پروفیل حداکثر ۲/۵
میلی متر در طول یک متر میتواند باشد.

۶-۲-۴ رواداری زوایا
باتوجه به شکل شماره ۳ رواداری زوایا بین کلیه سطوح
به استثنای زاویه α $\pm 1/5^\circ$ (یعنی $90 \pm 1/5^\circ$) می
باشد.

د.
برای
ی
زاو
یه
 α
این
روا
دار
ی

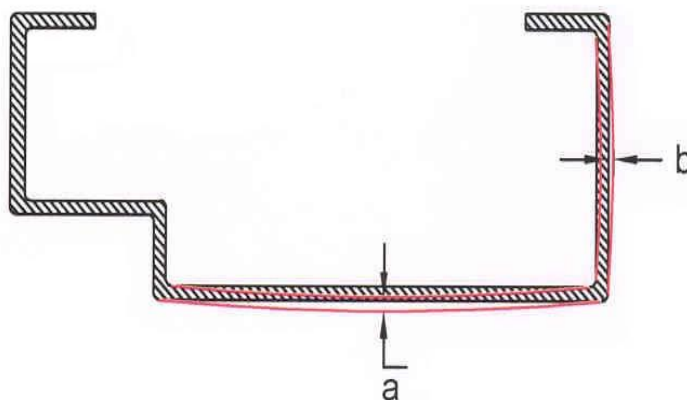


± 5 تعیین می گردد.

شکل شماره (۳)

یادآوری - در مورد پروفیل مدل فرانسوی زوایای غیرقائم
بحرانی نمی باشد.

۷-۲-۴ رواداری انحناء در سطوح جانبی
با توجه به شکل شماره ۴ برآمدگی یا فرورفتگی در سطوح
افقی (a) تا میزان $\pm 0/3\text{mm}$ و در سطوح جانبی (b) تا میزان
 $\pm 0/6\text{mm}$ قابل قبول است.
برآمدگی یا فرورفتگی کلیه سطوح دیگر باید حداکثر به
میزان $\pm 1\%$ ابعاد مربوطه باشد.



شکل شماره (۴)

۸-۲-۴ رواداری ضخامت

رواداری ضخامت پروفیل باید مطابق رواداری ضخامت ورق باشد.

۹-۲-۴ رواداری وزن

رواداری وزن برای تک شاخه و محموله سبکتر از ۶۰۰ کیلوگرم $\pm 10\%$ درصد ، و برای محموله هایی که محدوده وزنی آنها ۶۰۰ کیلوگرم تا ۲ تن می باشد، $\pm 7/5\%$ درصد ، و برای محموله های سنگین تر از ۲ تن، $\pm 5\%$ درصد در نظر گرفته می شود.

۵ روش نمونه برداری برای انجام آزمون

ملاک ارزیابی محصولات ، چه براساس سفارش و چه غیر آن مبني بر نتایج حاصل از آزمون نمونه های برداشتی طبق جدول شماره ۲ می باشد .

جدول شماره ۲ : روش نمونه برداری از پروفیل های چارچوبی

حد اقل طول نمونه	تعداد نمونه	نوع آزمون
۶۰۰ میلی متر	یک نمونه به ازای تولیدات حاصل از یک کلاف (کوئل)	تعیین درصد عناصر شیمیایی، کشش و خمش
۳۰۰ میلی متر	یک نمونه به ازای یک بسته (بندیل)	مشخصات ابعادی و وزن

یادآوری - تولید کننده می تواند از مجموعه کوئل هایی که از یک شماره ذوب می باشند یک نمونه انتخاب نماید.

به هر حال تولیدکننده باید سیستم کنترل کیفیت و بازرسی های خود را به نحوی اعمال نماید که ضمن تضمین مشخصات مندرج در گواهینامه صادره ، حصول نتایج مورد قبول نمونه های برداشتی براساس جدول فوق را نیز تضمین نماید .

۶ بازرسی

مشخصات فیزیکی (ابعاد ، اندازه ها، وزن و شکل ظاهری) ، درصد عناصر متشکله و خواص مکانیکی (تنش تسلیم، مقاومت کششی، ازدیاد طول نسبی و خمش)، باید با توجه به مندرجات بند ۴ باشد .

یادآوری - در صورتی که جهت انجام آزمونهای خواص مکانیکی از محصول نمونه برداری گردد ، نمونه برداری از محل هایی انجام میگیرد که حداقل تاثیر پذیری از فرآیند شکل دهی را داشته باشد.

در صورت عدم تطابق هریک از موارد فوق، باید به نحو زیر تصمیم‌گیری و یا اقدام نمود :

الف - مشخصات فیزیکی

در صورتی که نتایج آزمون ابعادی و وزن نمونه مورد آزمون با مندرجات جدول شماره یک مطابقت نداشته باشد، بازرسی مجدد براساس بند ۷-۱ انجام می‌گیرد .

ب - عناصر متشکله

عدم تطبیق عناصر متشکله محصول را غیرقابل مصرف می‌نماید، مگر در حالت اختلاف معقول علمی با حدود مجاز که در این صورت نیز گرچه قابل مصرف است، ولی به هر حال خارج از استاندارد محسوب می‌گردد .

پ - خواص مکانیکی

در صورتی که نتایج آزمون مکانیکی پروفیل با شرایط مندرج در این استاندارد مطابقت کامل نداشته باشد، بازرسی مجدد براساس بند ۷-۲ انجام می‌گیرد .

۷ بازرسی مجدد

۱-۷ بازرسی مجدد ابعاد و وزن

در صورتی که نتایج ابعاد و وزن آزمون با مندرجات جدول شماره یک مطابقت نداشته باشد، باید دو آزمون از شاخه‌های دیگر برداشته و آزمون گردد . در صورت تطابق نتایج، این دو آزمون ملاک ارزیابی بوده و نتیجه آزمون اولیه مدنظر قرار نمی‌گیرد .

۲-۷ بازرسی و آزمون مجدد خواص مکانیکی

در صورتی که نتایج آزمون مکانیکی با شرایط مندرج در این استاندارد مطابقت نداشته باشد، بایستی نمونه‌های مجدد و مضاعف به تعداد دو برابر مورد نیاز از محصول برداشته و آزمایشهای لازم را تکرار نمود . چنانچه نتایج آزمون اخیر با شرایط این استاندارد مطابقت داشته باشد، نتایج آزمون اولیه مدنظر قرار نمی‌گیرد و در غیر این صورت محصول خارج از استاندارد می‌باشد .

یادآوری - به جز موارد ذکر شده اخیر در موارد زیر نیز آزمون تکرار می‌شود :

- احتمال وجود خطا در مراحل انجام آزمایش

- وجود عیوب ظاهری در سطح نمونه

۸ نشانه گذاری

۱-۸ نشانه گذاری شاخه

روی هر یک از شاخه های پروفیل چارچوبی، بایستی نشانه های زیر بطور مشخص نشانه گذاری شود:

- نام یا نشان تجارتي تولید کننده

- شناسه پروفیل (مطابق بند ۳)

۲-۸ نشانه گذاری بسته (بندیل)

بسته های شاخه بایستی دارای حداقل دو پلاک مقاوم و بادوام باشند که نشانه های زیر بطور مشخص بر روی آن ها حک شده یا نوشته شده باشد :

- شماره بسته
- شناسه پروفیل
- وزن بسته بر حسب کیلوگرم
- نشان تایید کنترل کیفیت
- نام یا نشان تجارتي تولید کننده

۹ بسته بندی

بسته بندی با استفاده از تسمه های فولادی باید به گونه ای انجام گیرد که در شرایط متعارف حمل و نقل تا محل تحویل به خریدار از هم گسیخته نشود.



ISLAMIC REPUBLIC OF IRAN

Institute of Standards and Industrial Research of Iran

ISIRI NUMBER

7337



Steel profiles
Cold formed frames for wooden doors
Requirements

1st. Revision