

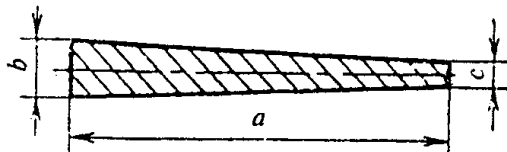


									см2
32	+0,5	16		5,8		4		1,56	
1,22	8								
	-1,0								
40		20		6,2		4		2,04	
1,60	10								
60	+0,5	30	+ - 1,0	7,3	+0,3	4	+0,3	3,42	
2,68	12-14				-0,5		-0,5		
	-1,2								
80	+0,5	40		8,4		4		4,96	
3,89	16-20								
	-1,4								

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.2. (Исключен, Изм. N 1).

2.3. Профиль для серпов



Черт. 3\*

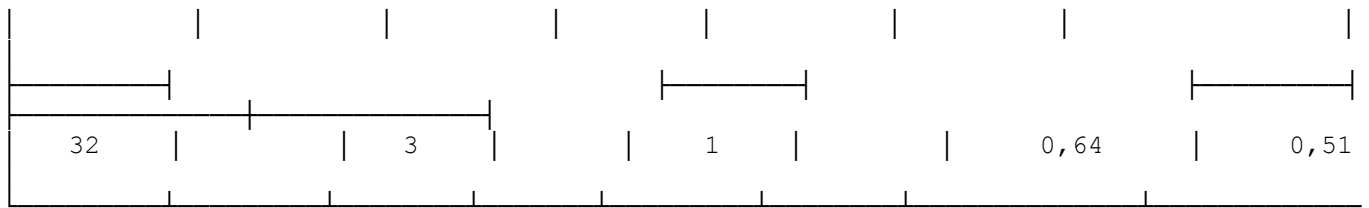
"Чертеж 3. Профиль для серпов"

Черт.3\*

Таблица 3

Размеры, мм

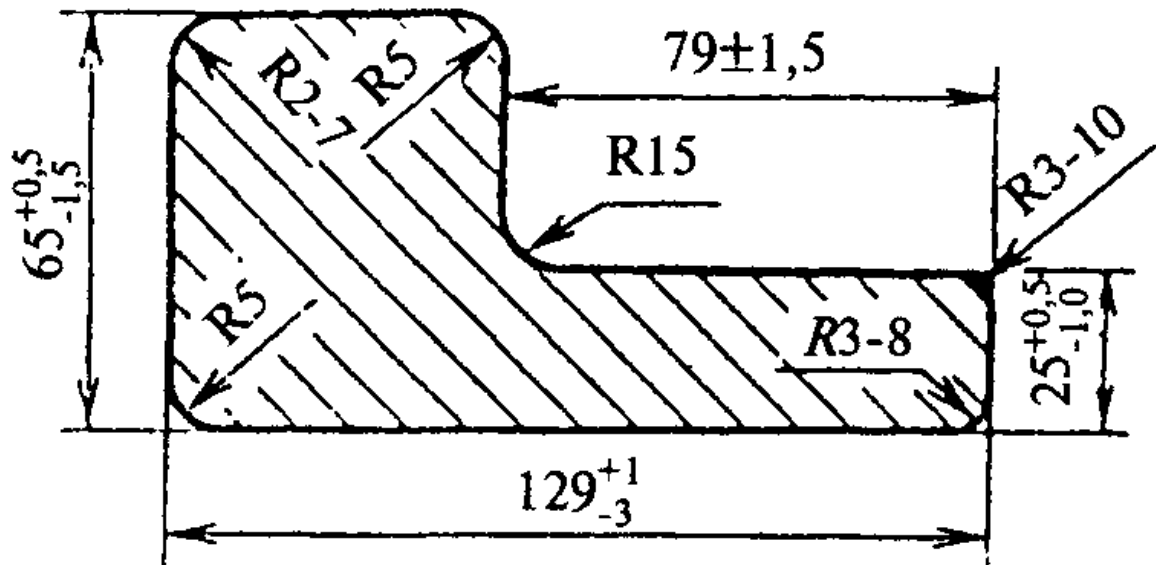
кг	a		b		c		Площадь поперечного сечения, см2	Теоретическая масса, 1 м,
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
	23	+ - 1,0	3	+ - 0,5	1	+ - 0,5	0,46	0,36



(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.4. (Исключен, Изм. N 1).

2.5. Профиль для тормозных шин



Черт. 5

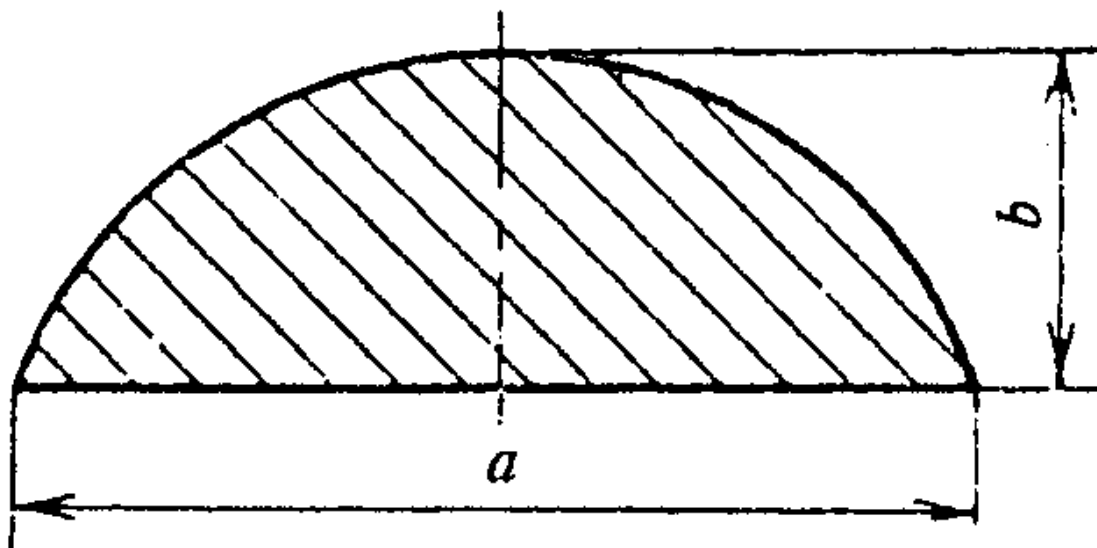
"Чертеж 5. Профиль для тормозных шин"

Черт.5

Площадь поперечного сечения 52,48 см<sup>2</sup>.

Теоретическая масса 1 м профиля 41,2 кг.

2.6. Профиль сегментный



Черт. 6

"Чертеж 6. Профиль сегментный"

Черт.6

Таблица 5

Размеры, мм

a		b		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Теоретическая масса 1 м, кг
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
15		5		0,54	0,43
18		6		0,78	0,61
20		10		1,57	1,23
22	+ - 0,5	7	+ - 0,5	1,11	0,87
24		11		2,02	1,58
25		8		1,44	1,13
26		9		1,70	1,33
27	+ - 0,6	13		2,72	2,13
30		14		3,23	2,53
34		15		4,28	3,36

35		11		2,75	2,16
37		17	+0,4	4,82	3,78
40		12	-0,5	3,41	2,68
40	+ - 0,7	14		4,08	3,20
45	+ - 0,8	13		4,14	3,25
50		20		7,47	5,81
60		20		8,67	6,81
65	+ - 1,0	20		9,28	7,20

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. Площадь поперечного сечения и масса 1 м профилей вычислена по номинальным размерам. При вычислении массы плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>.

4. Профили изготавливают длиной от 2 до 6 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

Длина профилей оговаривается в заказе.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5. Предельные отклонения по длине профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

+40 мм - для профилей длиной до 4 м,

+60 мм - для профилей длиной св. 4 м.

6. Профили должны быть прямыми. Скручивание профилей вокруг продольной оси не допускается.

7. Кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать:

0,6% длины - для профилей N 1, 2, 3 и 4;

0,25% длины - для профилей N 5;

0,4% длины - для профилей N 6.

8. Определение размеров профилей проводят на расстоянии не менее 500 мм от торца штанги.

---

\* Черт.2 и 4 исключены (Изм. N 1).