

Основные размеры и характеристики профилей типа 2

Форма, размеры, ширина заготовок и масса профилей должны соответствовать значениям, указанным на Рис. 1, Рис. 5, Рис. 6, 7, Рис. 8 и в Таблицах 1, 2, 3 и 4

Справочные значения расчетных геометрических характеристик сечения профилей приводятся в Таблицах 1, 2, 3 и 4.

При вычислении теоретической массы профилей плотность стали принята равной 7,85 т/м³, масса оцинкованного покрытия, нанесенного с двух сторон на поверхность профиля, принята равной 275 г на 1 м² заготовки.

Расчетные характеристики J и W профилей определены без учета редуцированной площади сечения продольно сжатых участков профиля при поперечном изгибе профиля относительно осей $Y-Y$ и $Z-Z$.

Момент инерции J_z и момент сопротивления W_z относительно оси ZZ определен путем нахождения минимального значения среди вариантов со сжатой стенкой и со сжатым краевым отгибом.

Расчетные значения радиусов инерции r_y и r_z и расстояния до центра тяжести сечения Z_0 рассчитаны для полного сечения.

В исходной заготовке профилей могут пробиваться отверстия диаметром 12 и 14 мм и пазы размерами 12 на 20 мм по всей ширине заготовки (Рис. 2).

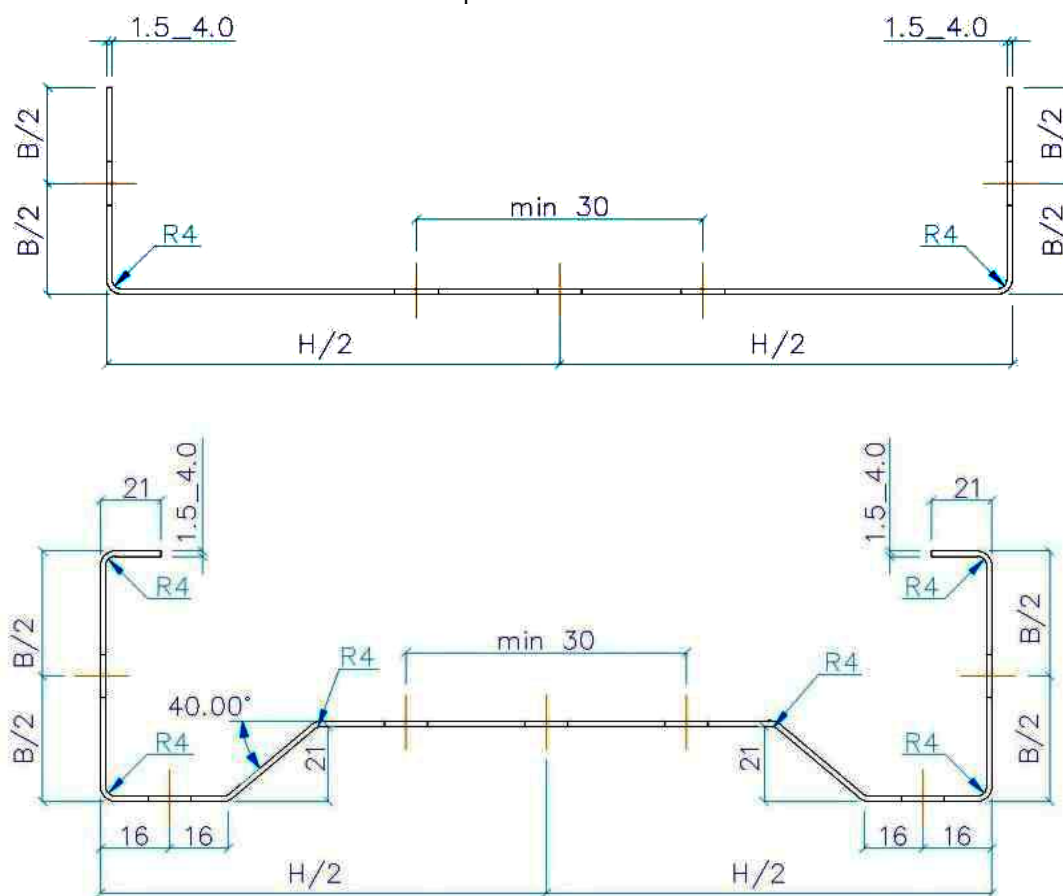
На профилях, изготовленных профилегибочным оборудованием, могут выполняться высечки полок и поясов и отгибы полок (Рис. 3).

На профилях, изготовленных профилегибочным оборудованием, могут выполняться отгибы стенок (Рис. 4).

Внутренние радиусыгиба в готовых профилях должны быть равны 4,0 мм.

Профили могут изготавливаться мерной длиной от 100 мм до 15м.

Рис. 2 Схема возможного расположения отверстий в исходной заготовке профиля: а) U-образного, б) Σ -образного сечения.



*Примечание. Отверстия могут быть выполнены на произвольном расстоянии относительно друг друга в соответствии с полученными чертежами.

Рис. 3. Схемы выполнения высечек в стенках и полках профиля.

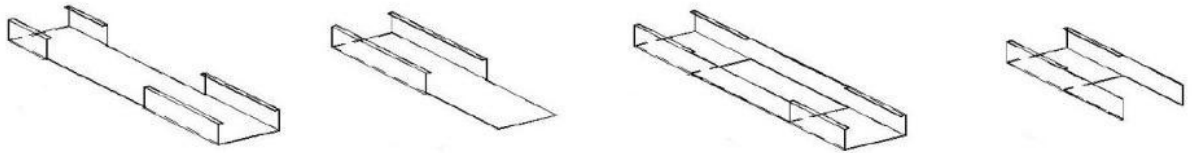


Рис. 4. Схемы выполнения отгибов стенок профиля.

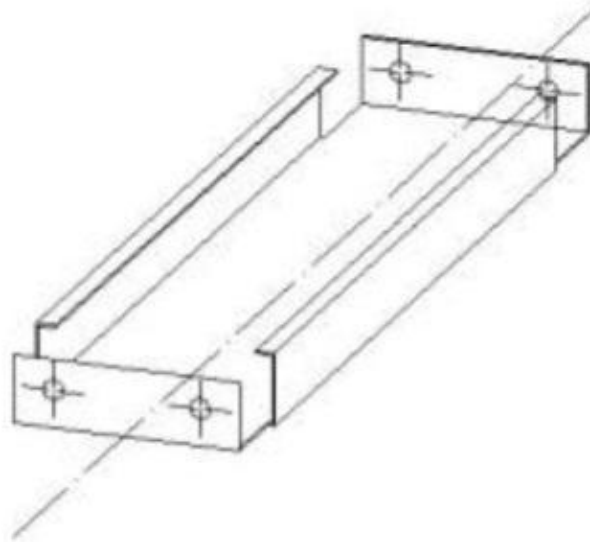


Рис. 5. АУ60-263. Сталь марки S350GD по DIN EN 10346:2009

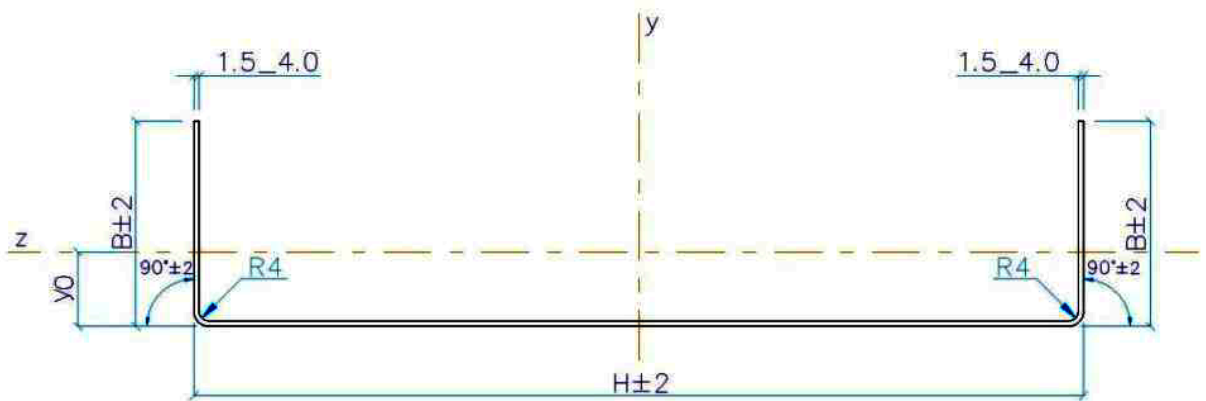


Рис. 8. АΩ63,5-65,0. Сталь марки S350GD по DIN EN 10346:2009

