РЕКОМЕНДАЦИИ

ПРОФИЛИ ПРОКАТА СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И ГНУТЫЕ

УНИФИЦИРОВАННЫЙ ПРОФИЛЬНЫЙ СОРТАМЕНТ

Р 50—116—90

2 р. 50 к. БЗ 5—89/339

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.14—423(083.96) Группа В08

РЕКОМЕНДАЦИИ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПРОФИЛИ ПРОКАТА СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И ГНУТЫЕ.

Р 50—116—90

Унифицированный профильный сортамент

ОКП 09000

Настоящие рекомендации устанавливают унифицированный сортамент горячекатаных и гнутых профилей проката, допускающихся к применению без ограничения, не допускающихся к применению во вновь создаваемой и модернизируемой технике и подлежащих снятию с производства с 1991 г., а также основные требования к их разработке.

Рекомендации не распространяются на горячепрессованные, кованые, штампованные профили, горячекатаные и гнутые профили, изготовляемые для внутриотраслевого применения.

1. УНИФИЦИРОВАННЫЙ СОРТАМЕНТ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ И ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ ПРОКАТА

1.1. Унифицированный сортамент горячекатаных и гнутых профилей проката включает следующие виды проката:

заготовки;

прокат круглый;

прокат квадратный;

прокат шестигранный;

прокат полосовой;

уголки равнополочные и неравнополочные;

двутавры;

швеллеры;

фасонные профили отраслевого и специального назначения;

гнутые профили проката общего и специального назначения;

профили гофрированные;

профили высокой жесткости с периодически повторяющимися гофрами.

1.2. Унифицированный сортамент горячекатаных профилей проката, допускающихся к применению без ограничения, приведен в табл. 1, гнутых — в табл. 2.

© Издательство стандартов, 1991

1 3. Перечень горячекатаных и гнутых профилей, не допускающихся к применению во вновь создаваемой или модернизируемой технике и технологии металлообработки с 01.01.91, приведен в приложении 1

2. ПОРЯДОК ПОСТАНОВКИ НА ПРОИЗВОДСТВО НОВЫХ И СНЯТИЕ С ПРОИЗВОДСТВА УСТАРЕВШИХ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ И ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ ПРОКАТА

2 1 Разработка и постановка на производство новых профилей проката осуществляется по ГОСТ 15 001

2 2 Основные требования прокатного производства к разработке новых горячекатаных профилей приведены в приложении 2, гнутых профилей проката — в приложении 3.

2 3. Заявки или технические задания на разработку и освоение производства новых профилей должны содержать·

область применения;

расчет экономического эффекта от производства и применения в народном хозяйстве новых профилей проката,

заменяемую металлопродукцию;

ориентировочную потребность в новых профилях на пять лет (по годам) с начала промышленного производства.

2 4. Заявки или технические задания на новые профили проката представляются на заключение в головной институт Министерства черной металлургии СССР.

2 5 Снятие с производства устаревших профилей проката осуществляется путем отмены нормативно-технической документации или внесения в нее изменений, обуславливающих исключение этих профилей

Таблица 1

Перечень
унифицированных горячекатаных профилей проката, допускающихся к применению без ограничения

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация по которой изготовляют профили
	1 ЗАГОТОВКИ		
1 1 Болванка обжатая (блюм)	140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210, 220, 240 250, 260, 280, 300, 320, 360, 400, 450	18	ОСТ 14—13—75

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
1 2. Заготовка квадратная	40, 45, 50; 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 105, 110, 115, 120, 125, 130, 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210, 220, 240, 250	30	ОСТ 14—2—205—87
1.3. Заготовки осевые для подвижного состава железных дорог широкой колеи	190, 200, 205, 210, 215, 220, 230, 250, 265, 275, 300, 350	12	ГОСТ 4728—79
1.4. Заготовка трубная	70, 80, 85, 90, 95, 100 105, 110, 115, 120, 130 140, 150, 160, 170, 180, 190, 200, 210, 230, 240, 250, 270	23	ОСТ 14—21—77
1 5 Заготовка для мелющих шаров	30, 40, 50, 60, 70, 80 90, 100, 110, 120	10	ТУ 14—2—133—74
2 СОРТОВЫЕ ПРОФИЛИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ			
2 1 Прокат круглый	5, 5,5, 6, 6,3, 6,5, 7, 8 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28 29, 30 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 50, 52, 53; 54, 55, 56 58 60, 62, 63 65, 67, 68, 70, 72, 75 78, 80, 82, 85, 90, 95 100, 105, 110, 115, 120 125, 130, 135, 140, 150 160, 170, 180, 190, 200 210, 220, 230, 240, 250	89	ГОСТ 2590—88
2 2 Прокат квадратный	6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23 24, 25, 26 27, 28, 29, 30, 32, 34 35, 36, 38, 40, 42 45, 46; 48, 50, 52, 55, 58 60, 63, 65, 70, 75, 80 85, 90, 93, 95, 100, 105, 110, 115 120, 125, 130,	65	ГОСТ 2591—88

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Коли чество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	135, 140, 145, 150, 160, 170, 180, 190, 200		
2 3 Прокат шестигранный	8, 9, 10, 11 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24 25, 26, 27, 28, 29, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 41, 42, 43 46, 47, 48, 50, 52 53 55, 56, 57, 60, 63, 65, 70, 75	45	ГОСТ 2879—88
2 4. Полоса	16×4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12 17×8 20×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14 22×4, 5, 6, 8, 10, 12, 13 25×4, 5, 6, 8, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 20 27×12, 23 28×16, 17, 19 30×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 17, 18, 20, 22 32×4, 20, 24, 25 34×24, 27 36×4, 5, 6, 8, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 23, 25, 26 39×24, 32 40×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 32 44×26 45×4, 5, 6 8, 10 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 32, 36 50×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40 56×5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36 60×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45 63×14 65×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14; 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45	413	ГОСТ 103—76

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	70×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45 75×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45 80×4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 56 85×5, 6, 8, 10, 12, 14, 20, 25, 30, 32, 36, 40, 45, 90×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 56, 60 100×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 50, 60 105×60 110×4, 5, 6, 8, 10, 12 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 35, 40, 56 120×4, 5, 6, 7, 8, 10 12, 14, 16, 20, 22, 25 30, 36, 40, 50 130×4, 5, 6, 8, 10, 12 14, 16, 18, 20, 25, 30 32, 36, 40 140×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14 16 18, 20, 22, 25, 30, 36, 40 150×4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 56, 60 160×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 30, 170×4, 5, 6; 10, 18, 20 180×4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20 22, 25, 30, 36, 40, 50, 60 200×4, 5, 6; 8 10 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 40 50, 60		

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Коли чество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
2 5. Сталь полосовая инструментальная	4×12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 40, 45 5×12, 14, 16, 20, 25, 30, 35, 40, 45 6×10, 12 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 35, 40, 45, 50, 60, 65 8×12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 60, 65, 100 9×25, 30 10×16 18, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 60, 65, 100, 120 12×16, 20 22, 25, 28, 30, 35, 40, 45, 50, 60, 65, 100 14×16, 20, 22, 25, 30, 35, 40 16×20; 22, 25, 30, 32, 35, 40, 45 18×30, 60 20×25, 30, 35, 38, 40, 45, 50, 60, 70, 90 22×45, 50 25×30, 40, 50, 55, 60 30×35, 40, 45, 50	115	ГОСТ 4405—75 (в части горячекатаных полос)
3 ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ			
3.1. Уголки равнополочные	20×20×3, 4 25×25×3, 4, 5 28×28×3 30×30×3, 4 5 32×32×3, 4 35×35×3, 4 5 40×40×3, 4, 5, 6 45×45×3, 4, 5, 6 50×50×3, 4, 5, 6, 7, 8 56×56×4, 5 60×60×4, 5, 6, 8, 10 63×63×4, 5, 6 70×70×4 5, 5, 6 7 8, 10 75×75×5, 6, 7, 8, 9 80×80×5,5, 6, 7, 8, 10, 12	118	ГОСТ 8509—86

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры мм	Коли чество шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
	90×90×6, 7, 8, 9, 10 12 100×100×6,5, 7, 8, 10, 12, 14, 15, 16 110×110×7, 8 120×120×8, 10, 12, 15 125×125×8, 9, 10, 12, 14, 16 140×140×9, 10, 12 150×150×10, 12, 15, 18 160×160×10, 11, 12, 14, 16, 18, 20 180×180×11, 12, 15, 18, 20 200×200×12, 13, 14, 16 18, 20, 24, 25; 30 220×220×14, 16 250×250×16, 18, 20, 22, 25, 28, 30		
3 2 Сталь угловая равнополочная экономичная	20×20×3, 4 25×25×3, 4, 5 28×28×3 32×32×3, 4 36×36×3, 4 40×40×3, 4, 5 45×45×3, 4, 5, 6 50×50×3, 4, 5 56×56×4, 5 63×63×4, 5, 6 75×75×5, 6, 7, 8 9 80×80×5 5, 6 7, 8 90×90×6, 7, 8, 9 100×100×6,5, 7, 8, 10 12	40	ТУ 14—2—285 77
3 3 Уголки неравнополочные	25×16×3 30×20×3, 4 32×20×3, 4 40×25×3, 4, 5 40×30×4, 5 45×28×3, 4 50×32×3, 4 56×36×4, 5 63×40×4, 5, 6, 8 65×50×5, 6, 7, 8 70×45×5 75×50×5, 6, 7, 8 80×50×5, 6	62	ГОСТ 8510—86

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
	80×60×6, 7, 8 90×56×5,5, 6; 8 100×63×6; 7, 8; 10 100×65×7, 8, 10 110×70×6,5, 8 125×80×7, 8, 10, 12 140×90×8; 10 160×100×9, 10, 12, 14 180×110×10, 12 200×125×11, 12, 14; 16,		
3 4 Сталь угловая неравнополочная экономичная	25×16×3 30×20×3, 4 32×20×3, 4 40×25×3, 4; 5 40×30×4, 5 45×28×3, 4 50×32×3, 4 63×40×4, 5, 6, 8 75×50×5, 6, 7, 8	18	ТУ 14—2—443—81
3.5 Балки двутавровые		6	ГОСТ 8239—72
№ 10	100×55×4,5×7,2		
№ 12	120×64×4,8×7,3		
№ 14	140×73×4,9×7,5		
№ 16	160×81×5×7,8		
№ 18	180×90×5,1×8,1		
№ 20	200×100×5,2×8,4		
3.6 Двутавры с параллельными гранями полок		91	ГОСТ 26020—83
10Б1	100×55×4,1×5,7		
12Б1	117,6×64×3,8×5,1		
12Б2	120×64×4,4×6,3		
14Б1	137,4×73×3,8×5,6		
14Б2	140×73×4,7×6,9		
16Б1	157×82×4×5,9		
16Б2	160×82×5×7,4		
18Б1	177×91×4,3×6,5		
18Б2	180×91×5,3×8		
20Б1	200×100×5,6×8,5		
23Б1	230×110×5,6×9		
26Б1	258×120×5,8×8,5		
26Б2	261×120×6×10		
30Б1	296×140×5,8×8,5		
30Б2	299×140×6×10		
35Б1	346×155×6,2×8,5		
35Б2	340×155×6,5×10		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
40Б1	392×165×7×9,5		
40Б2	396×165×7,5×11,5		
45Б1	443×180×7,8×11		
45Б2	447×180×8,4×13		
50Б1	492×200×8,8×12		
50Б2	496×200×9,2×14		
55Б1	543×220×9,5×13,5		
55Б2	547×220×10×15,5		
60Б1	593×230×10,5×15,5		
60Б2	597×230×11×17,5		
70Б1	691×260×12×15,5		
70Б2	697×260×12,5×18,5		
80Б1	791×280×13,5×17		
80Б2	798×280×14×20,5		
90Б1	893×300×15×18,5		
90Б2	900×300×15,5×22		
100Б1	990×320×16×21		
100Б2	998×320×17×25		
100Б3	1006×320×18×29		
100Б4	1013×320×19,5×32,5		
20Ш1	193×150×6×9		
23Ш1	226×155×6,5×10		
26Ш1	251×180×7×10		
26Ш2	255×180×7,5×12		
30Ш1	291×200×8×11		
30Ш2	295×200×8,5×13		
30Ш3	299×200×9×15		
35Ш1	338×250×9,5×12,5		
35Ш2	341×250×10×14		
35Ш3	345×250×10,5×16		
40Ш1	388×300×9,5×14		
40Ш2	392×300×11,5×16		
40Ш3	396×300×12,5×18		
50Ш1	484×300×11×15		
50Ш2	489×300×14,5×17,5		
50Ш3	495×300×15,5×20,5		
50Ш4	501×300×16,5×23,5		
60Ш1	580×320×12×17		
60Ш2	587×320×16×20,5		
60Ш3	595×320×18×24,5		
60Ш4	603×320×20×28,5		
70Ш1	683×320×13,5×19		
70Ш2	691×320×15×23		
70Ш3	700×320×18×27,5		
70Ш4	708×320×20,5×31,5		
70Ш5	718×320×23×36,5		
20К1	195×200×6,5×10		
20К2	198×200×7×11,5		
23К1	227×240×7×10,5		

Наименование профиля	Размеры, мм	Коли чество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
23К2	230×240×8×12		
26К1	255×260×8×12		
26К2	258×260×9×13,5		
26К3	262×260×10×15,5		
30К1	296×300×9×13,5		
30К2	300×300×10×15,5		
30К3	304×300×11,5×17,5		
35К1	343×350×10×15		
35К2	348×350×11×17,5		
35К3	353×350×13×20		
40К1	393×400×11×16.5		
40К2	400×400×13×20		
40К3	409×400×16×24,5		
40К4	419×400×19×29,5		
40К5	431×400×23×35,5		
24ДБ1	239×115×5,5×9,3		
27ДБ1	268×125×6×9,5		
36ДБ1	360×145×7,2×12,3		
35ДБ1	349×127×5,8×8,5		
40ДБ1	399×139×6,2×9		
45ДБ1	450×152×7,4×11		
45ДБ2	450×180×7,6×13,3		
30ДШ1	300,6×201,9×9,4×16		
40ДШ1	397,6×302×11,5×18,7		
50ДШ1	496,2×303,8×14,2×21		
3 7. Швеллеры		36	ГОСТ 8240—72
№ 5	50×32×4,4×7		
№ 5П	50×32×4,4×7		
№ 6,5	65×36×4,4×7,2		
№ 6,5П	65×36×4,4×7,2		
№ 8	80×40×4,5×7,4		
№ 8П	80×40×4,5×7,4		
№ 10	100×46×4,5×7,6		
№ 10П	100×46×4,5×7,6		
№ 12	120×52×4,8×7,8		
№ 12П	120×52×4,8×7,8		
№ 14	140×58×4,9×8,1		
№ 14П	140×58×4,9×8,1		
№ 16	160×64×5×8,4		
№ 16П	160×64×5×8,4		
№ 16а	160×68×5×9		
№ 16аП	160×68×5×9		
№ 18	180×70×5,1×8,7		
№ 18П	180×70×5,1×8,7		
№ 18а	180×74×5,1×9,3		
№ 18аП	180×74×5,1×9,3		
№ 20	200×76×5,2×9		
№ 20П	200×76×5,2×9		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
№ 22	220×82×5,4×9,5		
№ 22П	220×82×5,4×9,5		
№ 24	240×90×5,6×10		
№ 24П	240×90×5,6×10		
№ 27	270×95×6×10,5		
№ 27П	270×95×6×10,5		
№ 30	300×100×6,5×11		
№ 30П	300×100×6,5×11		
№ 33	330×105×7×11,7		
№ 33П	330×105×7×11,7		
№ 36	360×110×7,5×12,6		
№ 36П	360×110×7,5×12 6		
№ 40	400×115×8×13,5		
№ 40П	400×115×8×13,5		
3,8 Швеллеры экономичные		16	ТУ 14—2—230—76
№ 5	50×32×4,2×7		
№ 6,5	65×36×4,2×7,2		
№ 8	80×40×4,2×7,4		
№ 10	100×46×4,2×7,6		
№ 12	120×52×4,5×7,8		
№ 14	140×58×4,6×8,1		
№ 16	160×64×4,7×8,4		
№ 18	180×70×4,8×8,7		
№ 20	200×76×4,9×9		
№ 22	220×82×5,1×9,5		
№ 24	240×90×5,3×10		
№ 27	270×95×5,8×10,5		
№ 30	300×100×6,3×11		
№ 33	330×105×6,9×11,7		
№ 36	360×110×7,4×12,6		
№ 40	400×115×7,9×13,5		
3 9 Швеллер облегченный		1	ТУ 14—2—536—83
№ 5	50×32×4,2×6,8		
4. ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ ОТРАСЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ			
4 1 Рельсы для железнодорожного и промышленного транспорта		30	
4 1,1 Рельсы железнодорожные широкой колеи типов		5	
Р75	192×150×75×20		ГОСТ 16210—77
Р65	180×150×75×18		ГОСТ 8161—75

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
Р50	152×132×72×16		ГОСТ 7174—75
Р43	140×114×70×14,5		ГОСТ 7173—54
Р38	135×114×68×13		ТУ 14—2—706—86
4.1.2 Рельсы промышленные типа Р33	128×110×60×12	1	ТУ 14—2—297—78 ТУ 14—2—190—75
4.1.3 Рельсы контрельсовые типов		4	
РК75	212×71×19×22		ГОСТ 26110—84
РК65	200×72×18×20		ГОСТ 9798—85
РК50	172×70×19×18		ГОСТ 9797—85
РК43	162×67×20×14,5		Черт. КР-43 ПКБ ЦП МПС
4.1.4 Рельсы остряковые типов		5	
исп 1	152×130×77×60		ГОСТ 26168—84
ОР75 исп 2	152×140×76×60		
ОР65	140×130×77,5×58		ГОСТ 17507—85
ОР50 исп. 1	112×130×74×58		ГОСТ 17508—85
ОР43	104×120×70×42		ГОСТ 6421—75
4.1.5. Рельсы железнодорожные узкой колеи типов		4	
Р 24	108×92×51×10,5		ГОСТ 6368—82
Р-18	90×80×40×10		
Р-11	80,5×66×32×7		
Р-8	65×54×25×7		
4.1.6 Рельсы контактные для метрополитена	118×80×90×20	1	ТУ 14—2—788—88
4.1.7 Рельсы для наземных и подвесных путей типа		3	
Р-5	52×38×20×4,5		ГОСТ 19240—73
тавровые	70×82×16×4		
двухголовые	160×40×8		
4.1.8 Рельсы трамвайные желобчатые типов		2	
$Т_в$-65	180×180×116×58×12		ТУ 14—2—751—87
$Т_в$-60	180×180×107×58×12		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4.1 9. Рельсы крановые типов		5	
КР70-Л	120×120×75,6×22		ГОСТ 4121—76
КР80-Л	130×130×80×28		ТУ 14—2—676—86
КР100-Л	150×150×100×34		ТУ 14—2—676—86
КР120	170×170×129×44		ГОСТ 4121—76
КР140	170×170×150×60		ГОСТ 4121—76
4 1 10 Рельсы усиковые УР65	180×150×97,5×30	1	ТУ 14—2—522—83
4 2 Профили для рельсовых скреплений		33	
4.2.1. Подкладки костыльного скрепления к рельсам типов Р65 и Р75		2	
Д65	360×151×33×25×9		ГОСТ 8194—75
СД65	330×151×29×29×9		
4.2 2 Подкладки костыльного скрепления к рельсам типа Р50		2	ГОСТ 12135—75
Д50	310×133×31×24×8		
СД50	310×133×29×29×8		
4 2 3 Подкладки костыльного скрепления к рельсам типов Р43		1	ГОСТ 7056—77
Д43	290×116×31×24×8		
4 2 4 Подкладки костыльного скрепления для кривых участков пути к рельсам типов		2	
Р65 (ДН65)	380×152×33×25××18×9		Черт. 0908—000—01
Р65 (ДН65)	360×131×31×24××16×8		Черт 0907—000—01
4.2 5 Подкладки раздельного скрепления к железнодорожным рельсам типов Р65 и Р75		4	
КБ65	370×151×47,5×47,5××12		ГОСТ 16279—78

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
СК65	370×151×47,5×47,5××12		ГОСТ 16279—78
СК65	364×151×46,5×46,5××12		ТУ 14—2—647—85
КД	370×151×55,6×48×12		ТУ 14—2—638—85
4.2.6. Подкладки раздельного скрепления к железнодорожным рельсам типа Р50		3	
КБ50, СК50	370×133×47,5×47,5××12		ГОСТ 16278—78
	310×120×53,5×36,5××17×15		ТУ 14—2—560—84
4.2.7. Подкладки костыльного скрепления к рельсам узкой колеи типов Р24 и Р18	200×22,5×8	1	ГОСТ 8132—81
4.2.8. Подкладки для железнодорожных рельсов узкой колеи типов Р33, Р24, Р18	185×23,4×8	1	ТУ 14—2—670—86
4.2.9. Полоса для подкладок изолирующих стыков к рельсам типов Р65, Р50, Р43	320×29,2×17×10	1	ТУ 14—2—559—84
4.2.10. Полоса для подкладок к трамвайным желобчатым рельсам типов $Т_в$-60 и $Т_в$-65	290×183×28×19×10	1	ТУ 14—2—561—84
4.2.11. Накладки двухголовые к рельсам типов		3	
Р65 и Р75	130×45,5×45,5×21		ГОСТ 8193—73
Р50	107×46×46×19		ГОСТ 19128—73
Р43	95,64×40×40×20		ГОСТ 19127—73

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4.2.12. Полоса для накладок изолирующих стыков к рельсам типов		3	ТУ 14—2—412—80
Р65	156,1×109×38×21×12		
Р50	130,6×102×33×18×12		
Р43	121,25×95×30×19×12		
4.2.13. Накладки к железнодорожным рельсам узкой колеи типов		3	
Р33	86,4×28×18		ТУ 14—2—436—81
Р24	69,2×24×18		ТУ 14—2—472—82
Р18	57,8×19,5×14,5		
4.2.14. Полоса для накладок к трамвайным желобчатым рельсам типов $Т_в$-60 и $Т_в$-65		2	ТУ 14—2—67—73
наружных	138,4×52,4×31,4		
внутренних	116,7×52,4×29×20		
4.2.15 Клеммы раздельного рельсового скрепления железнодорожного пути (ПК)	55×50×13×12	1	ГОСТ 22343—77
4.3 Профили для подушки стрелочных переводов	200×80×40×18	2	ТУ 14—1—3434—82
4.4 Профили для вагоностроения	240×42	34	ТУ 14—2—508—83
4.4.1. Швеллеры		10	ГОСТ 5267.1—78
№ 8В	80×45×6×9		
№ 14В	140×60×8×9,5		
№ 18В	180×100×8×10,5		
№ 20В	200×73×7×11		
№ 20В-1	200×75×9×11		
№ 20В-2	200×100×8×11		
№ 26В	260×90×10×15		
№ 30В	300×85×7,5×13,5		
№ 30В-1	300×87×9,5×13,5		
№ 30В-2	300×89×11,5×13,5		

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация по которой изготовляют профили
4 4 2 Профиль зетовый		3	ГОСТ 5267 2—76
№ 4	40×40×4,5×6 5		
№ 8	80×65×6,0×6,0		
№ 10	100×75×6,6×6,5		
4 4 3 Профиль зетовый для хребтовой балки усиленный	310×174×130×12××13×20,5	2	ГОСТ 5267 3—76
Облегченный	310×174×130×9××10,5×16		
4 4 4 Профили М-образные для верхней обвязки		2	
	80×65×65×6		ГОСТ 5267 4—78
	80×63×63×6		ТУ 14—2—576—84
4 4 5 Профиль двутавровый № 19 для хребтовой балки нормальный	190×75×7×9	1	ТУ 14—2—605—84
4 4 6 Профиль вагонной стойки облегченный	250×100×10×9	1	ГОСТ 5267 6—78, ТУ 14—1—2220—77
4 4.7 Профиль верхнего листа поперечной балки рамы полувагона	170×41×8×7	1	ГОСТ 5267 7—78
4 4.8 Профиль упорных плит автосцепки	320×200×57	1	ГОСТ 5267 8—78
4 4 9 Профиль для клина автосцепки	93×33	1	ГОСТ 5267 9—78
4 4 10 Профиль для бандажных колец	18×16 5×10×10×11	1	ГОСТ 5267 10—78
4 4 11. Профиль порога вагона	134×50×8×9	1	ГОСТ 5267.11—78
4 4 12. Профиль для притвора двери	110×8×63×10	1	ГОСТ 5267 12—78

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4 4 13 Профиль для обвязки двери	55×60×41×6×5	1	ГОСТ 5267 13—78, ТУ 14—2—577—84
4 4 14 Профиль для верхней обвязки	130×95×7	1	ГОСТ 5267.14—78
4 4.15 Профиль накладки крышки люка	45×15×5	1	ГОСТ 5267 15—78
4 4.16 Балка двутавровая с параллельными гранями полок № 55	550×200×10,3×15,3	1	ТУ 14—2—459—81
4 4 17 Балка двутавровая облегченная с параллельными гранями полок для вагоностроения № 60В	600×190×11,1×17,1	1	ТУ 14—2—392—80
4 4 18 Двутавр облегченный с параллельными гранями полок для вагоностроения № 70В	693×230×15,2×11,6	1	ТУ 14—2—754—87
4 4 19 Швеллеры для вагоностроения		4	
№ 8В	80×45×5,5×9		ТУ 14—2—771—88
№ 14В	140×60×8×9,5		ТУ 14—2—451—81
№ 20В-2	200×100×8×11		ТУ 14—2—572—84
№ 26В	260×90×10×15		ТУ 14—2—572—84
4 5 Профили специальные для тракторов		36	
4 5 1 Профили для башмака гусениц		3	ГОСТ 5422—73
№ 1	240×80×15		
№ 3	235×74×14×10,5		
№ 4	231×70×18×30		
4 5.2 Профиль для башмака гусениц трактора Т-500	289×90×22	1	ТУ 14—1—4108—86

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4 5 3 Профиль для облегченного башмака гусениц трактора Т-130М	240×80×15	1	ТУ 14—2—597—84
4 5 4 Швеллер для трактора Т-150 24Т	240×85×14×9,5	1	ГОСТ 5422—73, ТУ 14—2—301—78
4 5 5 Швеллер для трактора Т-4А 20Т	200×185×80×10×7,5	1	ТУ 14—2—87—73
4 5.6. Швеллер для трактора ТТ-4А 18Т	180×80×18×11,5×8	1	ГОСТ 5422—73
4 5 7 Швеллер (усиленный) для тракторной рамы № 12	120×53×14×9	1	ТУ 14—2—367—79
4 5 8 Швеллер неравнополочный для лонжеронов трактора ТТ-4	240×70×60×6,5	1	ТУ 14—2—87—73
4 5 9 Сталь угловая неравнополочная для трактора	75×50×12	1	ГОСТ 5422—73
4 5.10 Профиль зетовый облегченный для трактора Т-150	170×59×36×5	1	ТУ 14—2—698—86
4 5 11 Профиль для опоры трактора	48×34×30×6	1	ГОСТ 5422—73
4 5 12 Профиль для опорной планки направляющего колеса трактора Т-4	112,5×42,5×12,5	1	ТУ 14—1—1553—75
4 5 13 Профиль для опоры рессоры и натяжного колеса трактора Т-130	70×32×25×12	1	ТУ 14—2—603—84

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4 5.14. Профиль для опоры накладки рамы тележки трактора Т-130М	38×34×20×6	1	ТУ 14—2—684—86
4 5 15 Профиль полосовой желобчатый для обода катка гусеничных машин	132×35×27×16	1	ТУ 14—2—491—83
4 5 16 Профиль полосовой для лонжеронов трактора ТТ-4М	90×22	1	ТУ 14—1—3593—83
4 5 17 Профиль для внутренней опоры катка трактора Т-4А	56×22×14	1	ТУ 14—2—349—79
4 5.18. Профиль для опоры катка трактора	57,5×30×24×14	1	ТУ 84—423—78
4 5 19 Профиль для резьбовых планок опорных катков трактора Т-130	30×30	1	ТУ 14—1—1619—75
4.5 20. Профиль основания подвески трактора	254×120×52,5×22,5	1	ТУ 920—49—76
4 5 21 Сталь полосовая для траков гусеничного трактора	102×28 102×28,5 105×28 105×28,5	4	ТУ 14—2—268—77
4 5.22. Сталь полосовая для деталей трактора Т-100	102×28,5 105×28,5	2	ТУ 14—1—499—73
4.5.23. Профиль планки под болты подшипника трактора Т-4А	55×16	1	ТУ 14—2—366—79
4.5.24. Профиль полосовой для рамы трактора Т-4А	65×22	1	ТУ 14—2—395—79

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4 5 25 Профиль угловой неравнополочный для лонжеронов трактора	112×80×12	1	ТУ 14—2—663—85
4 5.26. Профиль корытный для тележки трактора Т-4А/АП2	140×14×8	1	ТУ 14—2—675—86
4 5 27 Профиль для накладки рессоры тракторного прицепа	120×17×8	1	ТУ 14—2—694—86
4 6 Профили для сельскохозяйственных машин		71	
4 6 1 Профиль корытный	26×14×4,5	1	ГОСТ 12492 4—72
4 6 2. Профиль низкокорытный	60×12×5	1	ГОСТ 12492 5—72
4.6 3 Профиль полосовой с утолщением	154×50×16×11	1	ГОСТ 12492 6—72
4 6 4 Профиль для ободьев колес	180×14×9×6	1	ГОСТ 12492.8—72
4 6 5 Профиль бичевой ребристый	45×16×8	1	ГОСТ 12492 9—72
4 6 6 Профиль для резцов болотных плугов	268×30×5	1	ГОСТ 12492 12—72
4 6 7 Профиль для ободьев колес болотных плугов	250×8×5	1	ГОСТ 12492 13—72
4.6 8 Профиль полосовой закругленный	185×30	1	ГОСТ 12492.14—72
4 6 9 Профиль для крыла плоскореза	186×143×16×9	1	ГОСТ 12492 15—72
4 6 10. Профиль трапециевидный для долот	40×34 9×29	1	ГОСТ 12492 16—72
4 6 11 Профиль для крышек цапф	140×30×13,5	1	ГОСТ 12492 20—72

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4 6 12 Профиль угловой равнобокий	40×40×6	1	ГОСТ 12492 21—72
4 6 13. Профили стальные горячекатаные для лемехов без утолщения		5	ТУ 14—2—760—87
122Б	122×9,5×3,5		
125Б	125×12×4,0		
160Б	160×12×4,0		
167Б	167×12×4,0		
230Б	230×10×4,0		
4.6 14 Профили для лемехов со сплошным утолщением		4	ТУ 14—2—760—87
105С	105×50×14×7×3		
105У	105×50×17×7×2,5		
114С	114×54×14×7×3		
122С	122×62×17×9,5×3		
4 6 15 Профили клиновые	85×11×4 30×6×1,6	2	ТУ 14—2—760—87
4 6 16 Профили для трапециевидных лемехов	112×10×4	1	ТУ 14—2—125—74
4 6 17 Профиль наральника	56×12	1	ТУ 14—2—384—79
4 6 18 Профиль для стойки предплужника	46×28×18	1	ТУ 14—1—398—72
4 6 19 Профили для ножей барабана силосоуборочных комбайнов	85×8×2,0 85×10×2,2	2	ТУ 14—2—709—87 ТУ 14—2—613—84
4 6.20 Профиль для ножа режущего барабана силосоуборочных комбайнов	105×8×2	1	ТУ 14—2—295—78
4 6 21 Профиль для лемеха культиватора плоскореза КПП-2,2	80×8×2	1	ТУ 14—2—188—75

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
1 6 22 Профиль унифицированный для сельскохозяйственных кос	100×11,0×5	1	ТУ 14—2—787—88
4 6 23. Сталь квадратная со срезанными углами	36×36	1	ГОСТ 2591—88 с дополнительным соглашением
4 6.24 Профиль полосовой для изделий сельскохозяйственных машин	32×10	1	ТУ 14—2—563—84
4 6 25 Профили корытные для сельскохозяйственных машин	30×18×9×6 36×21×9×6 40×21×8×5	3	ТУ 14—2—346—79
4.6 26 Профиль для зуба детали ПБЖ15,602	170×36×12×7	1	ТУ 14—2—365—79
4 6.27. Профили полосовые для зерноуборочных комбайнов	30×20×8,3×6,3 40×22×8×6 40×22×10×8 36×22×8×6 45×22×8×6 45×22×10×8	6	ТУ 14—2—555—83
4 6 28. Сталь полосовая для деталей сельскохозяйственных машин	30×6; 8; 10: 12 36×6, 8; 10; 12 40×6; 8; 10; 12 45×6; 8; 10; 12 40×8 40×10	18	ТУ 14—2—354—79 ТУ 14—2—476—82
4 6 29 Профили полосовые для стоек культиваторов	500×36×10 500×40×10	2	ТУ 14—2—493—82
4 6 30 Профиль для звена цепи транспортеров СП	40×8×34×6	1	ТУ 14—2—644—85

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4.6.31. Профиль для ножей измельчителя смесителя кормов	76×20×9	1	ТУ 14—2—601—84
4 6.32. Профиль для зерноуборочных комбайнов	50×11×8	1	ТУ 14—2—567—84
4 6 33. Профиль полосовой для цепей транспортеров	40×34×6×4	1	ТУ 14—2—645—85
4 6 34 Профиль полосовой для ножей ковша погрузчика	136×40×10	1	ТУ 14—2—700—86
4 6.35. Профили полосовые профильного сечения для деталей сельскохозяйственных машин	40×22×7×5 40×22×12×8 40×22×8×5 40×22×10×7	4	ТУ 14—2—702—86
4.7. Профили для автомобильной промышленности		99	
4.7.1. Профиль для верхнего кольца поворотного круга автоприцепа	70×53×16×13	1	ГОСТ 12492 17—72
4.72 Профиль для нижнего кольца поворотного круга автоприцепа	55,5×55×25,5×13	1	ГОСТ 12492 18—72
4.7.3. Швеллеры № 18С № 18Са № 20С	 180×68×7×10,5 180×70×9×10,5 200×73×7×11	3	ГОСТ 19425—74
4.7 4. Профили для основания ободьев: Колеса *St* — 1020В грузовых автомобилей	128,4×27,8×15,7×3,8	1	ТУ 14—1—580—83

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
Колеса автомобиля ГАЗ-51 (облегченный)	174,4×33,5×14,5×4,5	1	ТУ 14—2—85—72
Колеса 6,0Б-20 автомобиля ГАЗ-53	187,6×33×17×4,2×4,0	1	ТУ 14—2—742—87
Колеса 7,0-20 автомобиля КамАЗ-5320	223,5×38×15,5×5,0××4,0	1	ТУ 14—2—397—80
Колеса 228Г-508 автомобиля ЗИЛ-131	257×18×19×5,0×5,5	1	ТУ 14—233—126—74
Колеса 254Г-508 автомобиля Урал-375Д	274×18×19×5,5×6,0	1	ТУ 14—233—126—74
Колеса автомобиля МАЗ-502	286×63×10,5×8	1	ТУ 14—1—3038—80
Колеса 6,00F-16	175,5×22×15×4,5	1	ТУ 14—2—554—83
Колеса 5,00Р-20; 5,00Р-15 автопогрузчиков	156×28×17×4,6	1	ТУ 14—2—517—83
Колеса 7,0—20 автомобиля ЗИЛ-130 (с двухсторонними гофрами)	226×38×15,5×5,5×5	1	ТУ 14—2—678—86
Колеса 7,5В-20 автомобиля ЛАЗ-695 (с двухсторонними гофрами)	240×43×15,5×4,2×5,5	1	ТУ 14—2—678—86
Колеса 8,0В-20—03 автомобиля ЛИАЗ-677 (с двусторонними гофрами)	255,4×43×16,5×6,3××5,5	1	ТУ 14—2—678—86
Колеса 8,5В-20 автомобиля МАЗ-500 (с двухсторонними гофрами)	267×43×16,5×5,7×6,5	1	ТУ 14—2—678—86

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4.7.5 Профили для бортового основания обода:			
Колеса 4009—508 автомобиля Урал-5557	253×49×8×5,5	1	ТУ 14—2—551—83
Колеса 310—533 автомобиля КамАЗ-4310	160×20×9×5,5	1	ТУ 14—2—556—83
4.7.6 Профили для замочного основания обода:			
Колеса 400Г-508 автомобиля Урал-5557	204×19×9×5	1	ТУ 14—2—551—83
Колеса 310—533 автомобиля КамАЗ-4310	200×19×7×5,5	1	ТУ 14—2—556—83
4.7.7. Профили для ободьев колес легковых автомобилей:		9	ТУ 14—1—2098—77
«Москвич 408»	160×3,0		
«Москвич 407»	187×3,2		
«Москвич 433»	195×3,2		
ГАЗ-21	196×3,2		
ГАЗ-24	187×3,35		
М-20	185×3,35		
ГАЗ-12, ГАЗ-13	225×4,0		
ВАЗ-2101, 2102	172×2,5		
ВАЗ-2103	187×2,5		
4.7.8. Профили для бортовых колец:			
Колеса 330—462 автоприцепа	25×20×8×6	1	ТУ 14—2—528—83
Колеса 7,0—20 автомобиля КамАЗ-5320	32×22×7×6,8	1	ТУ 14—2—501—82
Колеса 5,008—20 грузового автомобиля	32×23,5×10×6×5,5	1	ТУ 14—2—61—72

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
Колеса 7,0—20 грузового автомобиля	32×24×7	1	ТУ 14—2—434—81
Колеса 330—533 автомобиля Урал-377	33×27×8	1	ТУ 14—2—528—83
РР1099—колеса грузовых автомобилей	36,1×25,8×4,25	1	ТУ 14—2—219—76
Колеса 8,5В-20 грузовых автомобилей	37×28×10×8	1	ТУ 14—2—434—81
Колеса 254Г-508: 228Г-508; 228Г-457 грузовых автомобилей	41×29×10×8	1	ТУ 14—2—434—81
Колеса 6,00F-16 прицепов КамАЗ	44×27,4×7×3	1	ТУ 14—2—405—80
Колеса 440—533 автомобиля КрАЗ-255Б	46×34×9	1	ТУ 14—2—484—82
Колеса 6,0Б-20 автомобиля ГАЗ-53	40×41×5,5×3,8	1	ТУ 14—2—213—76
Колеса 13,00—24 автомобиля МАЗ-537	62×48×11	1	ТУ 14—2—270—77
Колеса 15,00—29 автомобиля МАЗ-529	76×62×15	1	ТУ 84—338—72
Колес 7,5В-20; 8,0В—20; 8,5В-20 грузовых автомобилей	37×28×8×7	1	ТУ 14—2—434—81
4.7.9. Профили для замочных колец:		2	ТУ 14—2—219—76
PW—129	18×8		
PW—204	22×10		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
Колеса 440—533 автомобиля КрАЗ	23,1×20×9	1	ТУ 14—1—1736—75
Колеса грузовых автомобилей	24,3×22,6×15,9×10	1	ТУ 14—2—236—76
Колеса 13,00—25 автомобиля БелАЗ-540	32×25×10	1	ТУ 14—1—540—73
Колеса 13,00—24; 15,00—28; 24,00—25 автомобилей МАЗ, МоАЗ	34×32×15	1	ТУ 84—342—72
Колеса 7,0—20 — 8,5В—20 автомобилей (в сдвоенном виде)	94,6×21,5×3	1	ТУ 14—2—622—85
4.7.10. Профили посадочных колец: Колеса 330—533; 330—462; 440—533 грузовых автомобилей	62,5×18,4×7×6,5	1	ТУ 14—2—480—82
Колеса 15,00—21 автомобиля МАЗ-529	127×30×13×6,4	1	ТУ 14—2—81—73
4.7.11. Профиль установочного кольца колеса 330—462 и 440—533	27×25×16,6	1	ТУ 14—2—377—79
4.7.12. Профиль для замочной части обода: Колеса 13,00—25; 15,00—33 автомобиля БелАЗ	180×24×10	1	ТУ 14—2—382—79
Колеса 440—533 грузовых автомобилей	58×19×6	1	ТУ 14—2—486—82
Колеса 15,00—28; 24,00—25 автомобилей МАЗ, МоАЗ	83×28×10	1	ТУ 84—340—72

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
Колеса 13,0—24 автомобиля МАЗ-537	82×28,5×12	1	ТУ 14—2—266—77
4.7.13 Профиль (подкат) для подвижного звена петли двери автомобиля ВАЗ	124,2×15×5,7	1	ТУ 14—1—1294—75
4.7.14. Профиль (подкат) для неподвижного звена петли двери автомобиля ВАЗ	148×15×4,9	1	ТУ 14—1—1293—75
4 7 15. Профили для петель двери автомобилей.			
ГАЗ-24	154×21×8	1	ТУ 14—1—508—73
ГАЗ-53	185×76,75×11,8	1	ТУ 14—2—410—80
ГАЗ-51	202×20,5×8	1	ТУ 14—2—468—81
ВАЗ, «Москвич»	188,2×16×6,7	1	ТУ 14—1—2041—77
ЗИЛ-130	230×23×5,5	1	ТУ 14—2—182—75
ЗИЛ-164	186×26×20×5,5	1	ТУ 14—2—182—75
4.7.16. Профиль для кузовных петель автомобиля ГАЗ-51	208×16×8	1	ТУ 14—2—468—81
4.7.17 Профили для несущих рычагов домкратов.			
№ 1	23×19×7	1	ТУ 14—2—128—74
№ 2	26×23×8	1	ТУ 14—2—128—74
№ 3	19×15×7	1	ТУ 14—1—2313—77
4.7.18. Профиль двутавровый специальный	31×28×8	1	ТУ 14—2—620—85
4 7 19. Балка двутавровая специальная № 8	80×55×5,5	1	ТУ 14—2—314—78
4.7.20. Профиль двутавровый для направляющих электропогрузчиков	140×75×12	1	ТУ 1—6—669—80

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4.7.21. Профиль балочный СП5-2	178×90×15×24	1	ТУ 14—2—511—83
4.7.22. Балки двутавровые для подвесных путей толкающих конвейеров	101,6×67,5×4,8	1	ТУ 14—2—277—77
4.7.23. Швеллеры для автопогрузчиков:			
№ 18	180×73×12×10,5	2	ТУ 1—6—793—75
№ 20	200×78×12×11		
4.7.24. Швеллеры для направляющих электропогрузчиков	140×50×13	1	ТУ 1—6—669—80
	124×48×10,5	1	ТУ 1—6—772—76
4.7.25. Швеллеры для металлоконструкций подвесных путей толкающих конвейеров	152,4×51,7×8×5,1	2	ТУ 14—2—277—77
	152,4×63,5×8×5,1		ТУ 14—2—277—77
4.7.26. Профиль швеллерный СП5-1——178	65×18×24	1	ТУ 14—2—511—83
4.7.27. Профили для колец поворотных кругов автоприцепа:			
нижнего	75×69×24×12	1	ТУ 14—1—3544—83
верхнего	70×55×16×12	1	ТУ 14—2—520—83
4.7.28. Профиль для планки крепления оси верхнего рычага автомобиля М412	111×16,5×8	1	ТУ 14—309—63—75
4.7.29. Профиль полосовой для обода маховика	43×30	1	ТУ 14—125—309—76
4.7.30. Сталь лопаточная для снимания автомобильных шин	25×8	1	Черт. № ИП 3901273

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4.7.31. Сталь полосовая для колец стартера	16×12 14×12	2	ТУ 14—1—2400—78
4.7.32. Сталь полосовая для деталей автомобилей	26×21	1	ТУ 14—1—341—72
4.7.33. Полоса специальная для деталей автомобилей	36×14 32×14	2	ТУ 14—2—565—84
4.7.34. Полоса специальная для двигателей автомобилей	36×16	1	ТУ 14—2—530—83
4.7.35 Профиль для опоры задней рессоры автомобилей	110×15	1	ТУ 14—1—788—75
4.7.36. Профиль для тормозных колодок автомобилей	39×34×3,2×3	1	ТУ 14—2—321—78
4.7.37 Профиль для упора замка двери автомобиля ГАЗ 51	44,7×14×11	1	ТУ 14—132—119—75
4.7.38. Профиль для автомобиля КрАЗ	38×12,5×7,5	1	ТУ 14—132—93—74
4.7.39 Профиль полосовой для шатунов	56×36	1	ТУ 14—1—248—72
4.8. Профили для угольной промышленности угольного и горного машиностроения		56	
4.8.1. Профили горячекатаные СВП для крепи горных выработок		4	ГОСТ 18662—83
СВП-17	131,5×94×60×9,5		
СВП-22	145,5×110×60×11		
СВП-27	149,5×123×59,5×13		
СВП-33	166×137×66×14,5		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4.8.2. Балки двутавровые для армирования шахтных стволов:		2	ГОСТ 19425—74
14С	140×80×9,1×5,5		
22С	220×110×12,3×7,5		
4.8.3. Швеллер с отогнутой полкой для вагонеток		2	ГОСТ 21026—75 ТУ 14—2—381—79
СП-10	100×55×40×9		
СП-12	120×60×45×11		
4.8.4. Профили для крепи горных выработок		2	ТУ 14—2—703—86
КГВ21	146×118×52×6,3		
КГВ26	160×130×67,5×6,9		
4.8.5. Швеллеры специальные для армирования шахтных стволов		3	ТУ 14—2—193—75
№ 14	140×58×6		
№ 16	160×63×6,5		
№ 16а	160×65×8,5		
4.8.6. Профили для корпусов стоек		2	ТУ 14—1—3442—82
ОМ20-1	80×74×40×7×5		
412-23А	94×86×47×8×5,5		
4.8.7. Профили для выдвижных частей стоек		2	ТУ 14—1—3442—82
ОМ20-2	55×29×6		
412—24А	65×32×8×7		
4.8.8. Профиль двутавровый для монорельсовых дорог	162×70×7	1	ТУ 14—2—640—85
4.8.9 Профили двутавровые для шарнирных верняков		2	
№ 8	81,3×35×6		ТУ 14—2—336—78
№ 10	100×40×6		ТУ 14—1—549—73

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4.8.10. Профиль швеллерный для унифицированного конвейера	265×63×18	1	ТУ 14—1—1666—75
4.8.11 Профиль корытный для желобов стоек трения	210×40×9×7,5	1	ТУ 14—1—688—73
4.8.12 Профиль планки замковых соединений арочных крепей ПЗС-20	182×36×10	1	ТУ 14—2—471—82
4.8.13 Профили для хомутов шахтных стоек	140×15×10 160×18×12	2	ТУ 14—2—512—83
4.8.14 Профиль для лемеха скребкового конвейера	148×149×14×8	1	ТУ 14—2—568—84
4.8.15 Профиль угловой неравнополочный для конвейеров	170×100×9×12	1	ТУ 14—2—510—83
4.8.16 Профиль угловой для захватов комбайна М-170	170×55×18×16	1	ТУ 14—2—256—77
4.8.17. Профиль угловой для унифицированного конвейера	150×100×14×8	1	ТУ 14—2—179—75
4.8.18. Профиль угловой специальный	78×78×10×12	1	ТУ 14—1—581—73
4.8.19 Профиль ручья бара угольного комбайна Р-1	110×82×22×15,5	1	ТУ 14—2—265—77
4.8.20. Профиль опорной коробки скребкового конвейера СКР 11—20	26×15×5	1	ТУ 14—2—137—74

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4.8.21. Профиль для пластины гусеничного полотна тяжеловоза ТГ-60	190×36×20	1	ТУ 14—2—296—77
4.8.22. Профили для боковины решетаков скребковых конвейеров		7	
СП63	183×120×78×14	1	ТУ 14—1—3499—82
СП202	190×120×85×11	1	ТУ 14—1—3499—82
Н160	160×95×60×10	1	ТУ 14—2—296—77
Н225	225×110×80×16	1	ТУ 14—2—629—85
СП245	245×140×100×20	1	ТУ 14—1—3499—82
СРЦ-70	100×64×35×10	1	ТУ 14—2—665—86
СР70М	95×69×10×9	1	ТУ 14—2—594—84
4.8.23 Профиль для скребков к конвейеру 1СР-70М	59×54,5×36×11	1	ТУ 14—2—553—83
4.8.24. Профиль скребка для конвейера типа КСП	60×35×12	1	ТУ 14—2—474—82
4.8.25. Профиль полосовой для решетаков конвейеров СП87П	110×30×24	1	ТУ 14—2—454—81
4.8.26. Профиль полосовой для планки конвейера	69×16×40×12	1	ТУ 14—2—208—76
4.8.27 Профиль полосовой	45×10×3	1	ТУ 14—2—200—76
4.8.28. Сталь полосовая со скошенными кромками	146×50	1	ТУ 14—1—3438—82
4.8.29. Профиль для траковой цепи кабелеукладчиков	61×8	1	ТУ 14—2—550—83
4.8.30. Профиль для скребка конвейера С-50	43×32×8	1	ТУ 14—2—558—84

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4.8.31 Профиль полосовой для днища рештака скребковых конвейеров	85×51×10×6	1	ТУ 14—2—593—84
4.8.32. Профиль угловой для реек подач очистных комбайнов К-176	170×55×28×20	1	ТУ 14—2—549—83
4.8.33. Профиль для шахтных конвейеров СП87П	240×24×10	1	ТУ 14—2—571—84
4.8.34. Профиль для фланцев быстроразъемных соединений	58×51×30×17	1	ТУ 14—2—334—78
4.8.35 Профиль для хомутов быстроразъемных соединений	65×50×34×13	1	ТУ 14—2—586—84
4.8.36. Профиль трехгранный неравнобокий для решеток осадочных машин	24×9	1	ТУ 14—2—611—84
4.8.37. Профиль двутавровый для скребков	69×45×18	1	ТУ 14—2—609—84
4.9. Профили для химического и нефтяного машиностроения		6	
4.9.1. Профили для труб реакторов нефтяной промышленности:		4	ТУ 14—132—119—75
Т-20	41×25×11,5×12		
Т-22	29×20×10,8×14		
Т-26	35×25×11,5×19		
Т-36	35,8×20×10,8×14		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
4 9.2. Профиль для электролизеров ФВ-500	80×60×25×8	1	ТУ 14—2—562—84
4.9 3. Сталь полосовая для электролизеров	230×115	1	ТУ 14—2—199—76
4.9.4. Профиль для уплотняющих рамок коксовых печей	40×37×5×4×3	1	ТУ 14—109—1—74
4 10 Профили для строительства и гидротехнических сооружений		17	
4.10.1. Профили стальные для оконных и фонарных переплетов и оконных панелей промышленных зданий		2	ГОСТ 7511—73
№ 2	42×30×3,3		
№ 5	45×45×3,8		
4.10.2 Балки двутавровые для подвесных путей		5	ГОСТ 19425—74
№ 18М	180×90×12×4		
№ 24М	240×110×14×8,2		
№ 30М	300×130×15×9		
№ 36М	360×130×16×9,5		
№ 45М	450×150×18×10,5		
4.10.3. Профили тавровые для оконнорамных переплетов		4	ТУ 14—2—246—77
3П	35×30×3,7		
4П	35×24×3,7		
5П	45×45×4,2		
6П	35×35×3,3		
4 10.4. Профили стальные горячекатаные для шпунтовых свай		2	ГОСТ 4781—85
корытный ШК-1	400×110×10		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
плоский ШП-1	400×81×10	2	ТУ 14—1—33—71
корытные			
Л-IV	436×292×204,5××9,5×14,8		
Л-V	466×332×196×11×21		ТУ 14—1—33—71
4.10.5. Профиль фасонный для сварного зетового шпунта	271,5×85×63×18	1	ТУ 14—2—566—84
4.10 6 Профиль стержня сороудерживающих решеток гидросооружений	140×14	1	ТУ 14—2—142—74
4.11. Профили для строительного, дорожного и коммунального машиностроения		20	
4.11 1. Сталь прокатная для ножей землеройных машин типов		3	ГОСТ 17152—71
I	180×16×6		
III	180×12×6		
III	180×18×6		
4.11.2. Профили для направляющих лифтов.		3	
№ 1	130×113×63×29××13×15		ТУ 1—6—723—75
№ 2	120×93×53×20×12××12,7		ТУ 1—6—723—75
№ 3	90×62×37×20×10×9		ТУ 14—2—203—76
4.11.3. Профили для ножей землеройных машин:			
	150×16×6	1	ТУ 14—2—196—76
	150×12×4	1	ТУ 14—2—357—79
	155×12×3	1	ТУ 14—2—801—88
	180×12×6	1	ГОСТ 17152—71
	250×16×10	1	ТУ 84—520—80
	254×19×12		

Продолжение табл 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
4.11.4. Швеллеры для экскаваторов			
26ВС	260×65×10×6	1	ТУ 14—2—253—76
30СП	300×75×14×16	1	ТУ 14—2—284—77
4.11.5. Профиль корытный для поперечных балок бульдозеров	190×80×72×10	1	ТУ 14—2—308—78
4.11.6. Профиль для прижима лифтовых направляющих	50×16×12	1	ТУ 14—2—660—85
4.11.7. Профиль фаскообразователя для металлоформы железобетонных изделий	50×10×5×3	1	ТУ 14—2—582—84
4.11.8. Профиль для ножа торфяного шнека	52×28×8	1	ТУ 14—2—399—80
4.11.9. Профили для башмаков гусениц экскаваторов	240×42×16 240×42×20	2	ТУ 14—2—564—84
4.11.10. Швеллер № 5 облегченный	50×32×4,2	1	ТУ 14—2—536—83
4.11.11. Профиль полосовой для ниппелей отопительных радиаторов	30×4×4	1	ТУ 14—2—529—83
4.12. Профили для электротехнической промышленности		15	
4.12.1. Профили для полюсов генератора			
Г29—102/9	53×30×16×3	6	ТУ 14—1—653—73
Г12—109/9	68×47×15,6×3,5		
Г21—102/9	78,5×55×16,8×3		
СТ22—102/9-Б	34×14,4×10,4×3		

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
СТ28×102/9-Б СТ30—102/9	38,5×21×11; 1×3 42×22,8×11,4×3		
4.12.2. Профиль для полюсов генератора	58×24×28×3	1	ТУ 14—1—2518—78
4.12.3. Профили для полюсного башмака: большого малого	 40,5×9,6×3,3 33×8,3×3,5	2	ТУ 14—1—857—74
4.12.4 Профиль полосовой для оболочек шахтных пускателей	50×40×22×24	1	ТУ 14—2—580—84
4.12.5. Полоса профильная	50×22×15	1	ТУ 14—2—372—79
4.12.6. Профили для плашечных зажимов ПС-1 ПС-2	 48×6 58×6	2	ТУ 14—2—747—87
4.12.7. Профиль для полюсов рельсового тормоза ТРМ-5 (сдвоенный)	356×76×17	1	ТУ 14—2—523—83
4.12.8. Профиль тавровый для ветрениц электромашин № 2/13	11,5×9,5×2,5×1,75	1	ТУ 14—125—307—75
4.13. Профили для судостроения		40	
4.13.1. Полособульб несимметричный № 5 № 6 № 7 № 8 № 9 № 10	 50×16×4 60×19×5 70×21×5 80×22×5 90×24×5,5 100×26×6	19	ГОСТ 21937—76

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
№ 12	120×30×6,5		
№ 14а	140×33×7		
№ 14б	140×35×9		
№ 16а	160×36×8		
№ 16б	160×38×10		
№ 18а	180×40×9		
№ 18б	180×42×11		
№ 20а	200×44×10		
№ 20б	200×46×12		
№ 22а	220×48×11		
№ 22б	220×50×13		
№ 24а	240×52×12		
№ 24б	240×54×14		
4.13.2. Полособульб с выступом жесткости на полке № 5	50×16×4	1	ТУ 14—2—221—76
4.13.3 Полособульб симметричный для судостроения		15	ГОСТ 9235—76
№ 935	90×31×5		
№ 1035	100×35,5×5,5		
№ 1235	120×37,5×5,5		
№ 1446	140×42×6		
№ 1447	140×43,5×7,5		
№ 1646	160×48,5×6,5		
№ 1658	160×50×8		
№ 1858	180×56,5×8,5		
№ 2068	200×60,4×8,4		
№ 22610	220×68×10		
№ 271010	270×102×10		
№ 30810	300×89×10		
№ 30812	300×91×12		
СПБ 1455	140×48×5,5		ТУ 14—2—687—86
СПБ 925	90×22×5,5		ТУ 14—2—666—85
4.13.4. Профиль зетовый 6/6	60×25×25×6	1	ТУ 14—2—387—79
4.13.5. Профили для колец иллюминаторов		2	ТУ 14—2—263—77
4.13.6. Профиль двутавровый	200×100×10×8	1	ТУ 14—2—646—85
4.13.7 Профиль стойки крупнотоннажного контейнера	220×53×14×8	1	ТУ 14—2—658—85

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
5. ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ ПРОКАТА СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ			
5.1. Сталь горячекатаная рессорно-пружинная		118	ГОСТ 7419.0—78 ГОСТ 7419.8—78
5.1.1. Сталь пружинная	Размеры по ГОСТ 2590—88; ГОСТ 2591—88; ГОСТ 103—76		
5.1.2. Сталь рессорная полосовая	40×4,5; 5,5; 6 45×4,5; 5, 5,5; 6 6,5; 8; 9 50×6; 7; 8 55×5,5; 6; 6,5; 7; 7,5; 8; 9; 9,5; 10; 11 60×8; 9 65×6; 7; 8; 9; 10; 11 70×8; 10 75×8; 9; 9,5; 10 76×6,5; 9,5 80×9; 10; 12 89×9,5; 10,5 90×10; 11; 12; 14; 16; 18 100×12; 14 102×10,5; 12; 14; 16 120×12; 14; 16 130×10; 12 150×12; 14 152×25; 35	66	ГОСТ 7419.4—78 ТУ 14—1—4271—87
5.1.3. Сталь рессорная трапециевидная ступенчатая	55×36×6; 6,5; 7 65×42×6; 6,5; 7; 8; 9; 10; 11 75×49×9; 11; 12 90×58×10; 11; 14	16	ГОСТ 7419.5—78
5.1.4. Сталь рессорная Т-образная	65×9×3,6 65×10×4 75×10×4 75×11×4,4 75×12×4,8 90×10×4 90×11×4,4 90×12×4,8 90×14×5,6 90×16×6,4 90×18×7,2	15	ГОСТ 7419.6—78

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
	90×20×8 100×16×6,4 100×18×7,2 152×35×14		ТУ 14—1—3493—82
5 1 5. Сталь рессорная трапециевидная	45×25×6, 6,5, 7 65×35×6, 7, 8, 9, 10, 11	9	ГОСТ 7419.7—78
5.1.6. Сталь рессорная желобчатая	63×10, 13 76×7, 10, 11, 13 89×10, 13 100×13 110×13 120×12, 13	12	ГОСТ 7419 8—78
5 2. Профили стальные горячекатаные разных назначений		29	ГОСТ 5157—83
5 2.1. Профиль для косых шайб	32×16×5,8 40×20×6,2 60×30×7,3 80×40×8,4	4	
5 2.2. Профиль для серпов	23×3×1 32×3×1	2	
5.2 3 Профиль для коньков	40×4×3	1	
5.2.4. Профиль для тормозных шин	129×65×25	1	
5 2 5. Профиль сегментный	15×5 18×6 20×10 22×7 24×11 25×8 26×9 27×13 30×14 34×15 35×11 37×17 40×12, 14 45×13 50×20	21	

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	60×20 65×20		
5.3. Сталь инструментальная для напильников, рашпилей зубил и крейц-мейселей		58	ГОСТ 5210—82
5.3.1. Полосовая	16×4 21×5 25×6,5 30×7 34×7,5 35×7,5 39×8,0 39×9,0 44×9,0 48×10	10	
5.3.2. Сегментная	16×4,5 21×6,0 25×7 30×8,5 35×10,0 40×11,0 45×13,0	7	
5.3.3. Круглая	10 12 14 15 16 18	6	
5.3.4. Квадратная	10 12 14 15 16 18	6	
5.3.5. Трехгранная	9 10 11 12 13 15 18 21 24 27	10	

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
5.3.6. Трапециевидная	13×3 14×5 15×3,5 18×4 22×5 27×6,5 33×7,5	7	
5.3.7. Ромбическая	19×5 25×6,5 32×8	3	
5.3.8 Рашпильная	22×5,5×4 27×7×5	2	
5.3.9. Сталь полосовая с закругленными краями для зубил и крейцмейселей	12×8 16×10 20×12 25×16 32×20	5	
5.3.10. Шестигранная	19×5×1,5 24×7×1,5	2	
5.4. Сталь грушевидная	12×18	1	ГОСТ 5678—75
5.5. Профиль специальный для подковных шипов	14×14×3,7	1	ГОСТ 21439—75
5.6. Сталь для буров		15	
5.6.1. Сталь пустотелая круглая	32×9 32×12,5 38×10	3	ТУ 14—1—681—73 ТУ 14—1—1075—74
5.6.2. Сталь пустотелая шестигранная	22×6,5 25×7,2 25×9,0	3	ТУ 14—1—681—73
5.6.3. Сталь пустотелая с двумя продольными пазами	32×8,5	1	ТУ 14—1—1997—77
5.6.4. Сталь ромбическая витая	36×18×3,5 38×20×3,5 40×18×3,5	8	ТУ 14—1—548—72

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	42×18×3,5 43×20×3,5 47×18×3,5 47×20×3,5 54×22×3,5		
5 7. Профили различной конфигурации		74	
5.7 1. Профили тавровые симметричные	№ 1—53×60×8×6 № 2—52×56×5×4 № 3—40,5×62×7,5×4 № 4—40,5×57×7,5×4 № 5—40,5×57×6×4 № 6—39,5×62×6,5×4 № 7—39,5×62×4,5×3 № 8—38,5×57×6×4 № 9—39,5×56×3,5×4 № 10—38,5×60×3,5×4 № 11—38×62×4,5×8 № 12—38×57×5×3 № 13—30×38×3×3 № 14—28×45×6×4 № 15—12,5×38×4×8 № 16—60×90×20×12 № 17—60×139×28×28	17	ТУ 14—1—3896—85
5.7.2. Профили тавровые несимметричные	№ 18—51×123×18×15 № 19—46×102×11×8 № 20—45×84×13×9	3	ТУ 14—1—3896—85
5.7.3. Профили угловые равнополочные	№ 21—50×50×6 № 22—50×50×5 № 23—45×45×6 № 24—45×45×5 № 25—45×45×4 № 26—40×40×4 № 27—30×30×3	7	ТУ 14—1—3896—85
5.7.4. Профиль угловой неравнополочный	№ 28—39×31×6×4,5	1	ТУ 14—1—3896—85
5.7.5 Профили швеллерные	№ 29—81×55×13×18 № 30—106×58×23×26	2	ТУ 14—1—3896—85
5.7.6. Профили трапециевидные для путевых шайб	9,9×8,5×7,1 10,3×7,4×6,4 10,9×9,6×8,2	3	ТУ 14—2—224—76

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
5.7.7 Профиль для обувной промышленности	25×6×2 35×6×2 52×7×2,5	3	ТУ 14—1—1798—76
5.7.8 Профиль колосниковый трехгранный для текстильных машин	24×10,2	1	ТУ 14—125—348—77
5.7.9 Профиль для шайб плосковыпуклых и плосковогнутых	34×3 34×5,5	2	ТУ 14—2—526—83
5.7.10. Профиль для клина топора	38×4×1	1	ТУ 14—125—380—78
5.7.11 Лента для конноподковных твозден	46,5×45×5×5,4×2,25 48,5×47×5,4×5,4×2,4 53×51,5×5,8×5,8×2,4 60×58×6,2×6,4×2,5	4	ТУ 14—2—88—73
5.7.12 Полоса бандажная профильная	158×25×15	1	ТУ 14—2—356—79
5.7.13 Профиль для унифицированных бандажей к изложницам	123×35×8	1	ТУ 14—2—497—82
5.7.14. Профиль для футеровки мельниц	90×103×97,4×50 99×103×95,2×50 125×103×95,2×50	3	ТУ 14—2—364—79
5.7.15 Профиль лонжерона	483×120×24	1	ТУ 14—2—490—82
5.7.16 Профиль полосовой для свеклорезных ножей	97×14,2×5,9 102×8,9×5,9	2	ТУ 14—1—2721—79
5.7.17 Профили для обувной промышленности	105×5,5×10	2	ТУ 14—136—307—82
5.7.18. Профили для швейных машин	50×4,5×2,7 44,6×6,3×2,9	2	СТП 175—4—79
5.7.19 Заготовка для вала турбобура	190×130 160×110 150×100	3	ТУ 14—1—724—74

Продолжение табл. 1

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
5.7.20. Фасонные профили специальные	254×120×52,5×12 226×120×68×19 270×132×51×37,6 275×76×43 93,6×28,5×9 150×25×17×6 145×45×30×14 192×26×17×6 120×80×12 152×25×12 115×56×48 250×78×30	12	ТУ 920—49—76 ТУ 920—47—76 ТУ 920—69—78 ТУ 920—70—78 ТУ 920—54—76 ТУ 920—60—78 ТУ 920—31—75 ТУ 3—675—80 ТУ 920—95—80 ТУ 920—103—80 ТУ 920—123—82 ТУ 920—143—83
5.7.21. Профили угловые	55×55×13 75×60×14	2	ТУ 14—2—110—73
5.7.22. Профиль для втулок железобетонных труб	170×14×7	1	ТУ 14—2—610—84
6. ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ПРОФИЛИ ПРОКАТА			
6.1. Сталь для армирования железобетонных конструкций	№ 6, 8; 10; 12; 14; 16, 18; 20; 22; 25; 28; 32, 36; 40, 45; 50; 55; 60; 70	19	ГОСТ 5781—82
6.2. Профили периодические продольной прокатки	Размеры по нормативно-технической документации		ТУ 14—2—635—85 ГОСТ 8319.1—75 ГОСТ 8319.13—75 ТУ 14—2—766—88 ГОСТ 12492 19—72 ТУ 14—2—745—87 ТУ 14—2—527—83 ТУ 14—2—478—82
6.3. Профили периодические поперечно-винтовой прокатки	То же		
6.3.1. Профили периодические поперечно-винтовой прокатки		55	ГОСТ 8320.1—83 ГОСТ 8320.13—83
6.3.2. Заготовки черновые сплошные катаные для осей	Размеры по согласованию между потребителем и изготовителем		ТУ 14—2—548—83 ТУ 14—2—661—85

Таблица 2

ПЕРЕЧЕНЬ

унифицированных гнутых профилей проката, допускающихся к применению без ограничения

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	ГНУТЫЕ ПРОФИЛИ ПРОКАТА		
	1 Профили общего назначения		
1.1 Уголки равнополочные	20×1, 1,5, 2 25×1,5, 2, 2,5, 3 30×1,5, 2, 2,5 35×2, 2 5 3 40×2, 2 5, 3 50×2,5, 3, 4 55×3 60×3, 3,5, 4 70×3, 4 80×3, 4 5 6, 7 100×4, 5, 6 120×4, 5, 6 160×4	37	ГОСТ 19771—74
1.2 Уголки неравнополочные	25×20×1 5, 2 32×25×1,5, 2, 2,5 40×25×2, 2,5 60×40×3, 4 70×50×3, 4 80×63×4 85×35×4 90×70×4, 5 100×80×5, 6, 7, 8 110×90×5 120×100×6, 7, 8 130×80×5 152×100×5,5 155×100×6 180×140×6 200×100×3 250×100×8	29	ГОСТ 19772—74
1.3. Швеллеры равнополочные	25×26×2 25×30×2 28×27×2 5 30×25×3 30×30×2 32×25×3 32×32×2 33×95×2,5 40×20×2, 3 40×30×2, 2,5 40×40×2, 2,5, 3	195	ГОСТ 8278—83

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
	42×42×4 43×45×2 45×25×3 45×31×2 48×70×5 50×30×2; 2,5 50×32×2,5 50×40×2; 2,5; 3; 4 50×47×6 50×50×2,5; 3; 4 50×60×4 60×26×2,5 60×30×2,5; 3 60×32×2,5; 3 60×40×2; 3 60×50×3 60×60×3; 4 60×80×3 60×90×5 63×21×2,2 65×40×4 65×75×4 68×27×1 70×30×2 70×40×3 70×50×3; 4 70×60×4 70×65×4 78×46×6 80×25×4 80×32×4 80×35×4 80×40×2,5; 3 80×50×4 80×60×3; 4; 6 80×80×3; 4 80×85×4 80×100×6 90×50×3,5 90×54×5 90×100×2,5 90×115×5 100×40×2,5; 3 100×50×3; 4; 5; 6; 7 100×60×3; 4 100×80×3; 4; 5 100×100×3; 6 100×120×8		ГОСТ 8278—83

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	100×160×4 104×20×2 106×50×4 108×70×6 110×26×2,5 110×50×4; 5 110×100×4 120×25×4 120×50×3; 4; 6 120×60×4; 5, 6 120×70×5 120×75×4 120×80×4, 5 120×90×7 120×105×8 130×135×8 140×40×2,5, 3 140×60×3, 4; 5; 6 140×70×5 140×80×4, 5 145×65×3 145×75×5 148×25×4 160×40×2, 3; 5 160×50×2,5; 4; 5; 6 160×60×2,5; 3; 4; 5; 6 160×70×4 160×75×8 160×80×2,5; 3; 4; 5; 6 160×120×3; 6 160×120×5; 6 160×160×6 170×60×4 170×70×5, 6 180×40×3, 4 180×60×4 180×70×5; 6; 7 180×80×4; 5; 6; 8 180×100×5; 6 180×130×8 185×100×3 200×50×3; 4 200×60×4 200×80×4; 5; 6 200×100×3; 5; 6 200×160×8 200×180×6 205×38×2,5 206×75×6		ГОСТ 8278—83

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	210×57×4		ГОСТ 8278—83
	250×25×3		
	250×35×3		
	250×60×3, 4; 5; 6		
	250×90×8		
	250×125×6		
	270×100×7		
	280×140×5		
	300×80×6		
	300×100×6, 8		
	310×100×6		
	380×65×6		
	400×95×8		
	410×65×6		
	120×40×6	2	ТУ 14—2—287—77
	250×25×4		
1.4. Швеллеры неравнополочные	36×52×4	1	ГОСТ 14635—79
	32×50×20×4	28	ГОСТ 8281—80
	37×60×32×3		
	40×40×20×2		
	43×106×32×3		
	50×40×12×2,5		
	50×50×25×4		
	50×60×32×3		
	50×92×60×3		
	60×50×25×3		
	65×55×20×2,5		
	65×65×40×4		
	67×65×35×3		
	70×80×50×4		
	80×80×50×4		
	100×80×50×4, 5		
	100×100×60×4, 6		
	100×180×35×8		
	120×60×50×5		
	130×108×50×4		
	135×50×36×4		
	140×70×30×4		
	144×160×90×6		
	200×50×30×4		
	270×90×72×8		
	270×90×80×6		
	300×80×40×4		
	95×25×15×2,5	1	ГОСТ 7511—73
	40×45×20×3	3	ТУ 14—2—341—78
	50×48×15×3		
	90×80×50×4		

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
1.5. Швеллеры равнополочные перфорированные	50×40×3; 4 70×40×3 80×60×4 100×50×4	5	ТУ 14—105—449—82
	180×40×3, 4 60×32×2,5	3	ТУ 14—105—454—82
1.6. Профили зетовые	40×32×2 40×55×4 76×60×4 80×40×2 80×50×3 135×75×6 200×60×5 200×87×6 250×80×5 340×50×3 40×60×40×3 55×50×40×2,5; 3 55×65×40×3 65×45×40×2,5; 3 75×55×51×6 76×84×60×4 100×110×49×4	19	ГОСТ 13229—78
	220×30×20×3 265×50×20×3	2	ТУ 14—2—341—78
1.7. Профили корытные равнополочные	40×32×28×4 40×32×32×3 45×50×40,5×4 50×50×16×1,2 50×60×32×2 51×31×24×2 51×37,5×28,5×3,5 51×44×28,5×3,5 54×19×25×3 54×43×22×2 55×57×30×2,5 55×62×30×2,5 56×30×27×2 60×30×32×2 60×40×30×3,2 60×40×42×2 60×43×22×2 70×32×32×3 80×35×28×3 80×60×32×3 80×60×54×4 80×80×40×4	34	ГОСТ 8283—77

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
	82×80×50×6		ГОСТ 8283—77
	90×30×22×2		
	100×87×20×3,5		
	100×100×56×5		
	120×80×57×7		
	120×120×60×5		
	120×120×61×6		
	124×40×20×2		
	220×40×40×4		
	240×70×50×6		
	305×97×21×3		
	365×120×18×4		
	40×40×30×2,5	1	ТУ 14—105—426—79
	80×40×40×3	2	ТУ 14—2—341—78
	80×80×31×3		
1.8 Профили корытные неравнополочные	50×70×60×35×4	3	ГОСТ 14635—79
	50×70×63×45×4		
	70×93×79×54×4		
	66×130×20×190×8	1	ТУ 14—105—426—79
	140×100×65×40×8	1	ТУ 14—2—341—78
1.9. Профили С-образные равнополочные	62×66×17,5×3	10	ГОСТ 8282—83
	100×50×10×2		
	100×80×35×5		
	120×55×18×5		
	160×50×20×3		
	160×60×32×4		
	300×60×50×5		
	400×160×50×3		
	400×160×60×4		
	550×65×30×4		
	30×30×11×3	1	ТУ 14—2—269—82
	37×27×13×3	4	ТУ 14—2—341—78
	80×50×24×4		
	300×80×35×4		
	80×70×24×4		
1.10. Профили замкнутые несварные прямоугольные и квадратные	100×45×5	12	ТУ 14—2—456—82
	100×50×4		
	100×100×5, 6		
	130×140×5		
	140×120×4		
	145×120×8		
	160×80×4, 7		
	175×80×3,5		
	180×120×4		
	240×85×6		

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
1.11. Профили замкнутые сварные квадратные и прямоугольные	80×4 100×4, 5 110×3; 6 140×5, 7, 8 150×8 150×100×8 160×130×7 230×100×8 97×80×3 160×120×3 180×75×5 180×125×4, 5	17	ГОСТ 25577—83
	80×5; 6 100×6 120×8 120×80×4, 6 150×100×6 160×120×3, 4	9	ТУ 14—2—361—79
	140×6 180×75×4; 6 220×100×5	4	ТУ 14—105—403—79
	2. Профили специального назначения		
2.1. Профили специальные	38×95×5 89×32×25×4	13	ГОСТ 14635—79
2.1.1. Профили для тяжелого и транспортного машиностроения	*130×89×30×4* 93×155×90×4 155×114×30×8×2 156×225×190×7 160×120×6 177×31×4 254×235×35×5 282×214×5 385×190×25×4 400×46×78×4 500×50×68×32×3		
	110×135×55×6 130×125×80×5 185×90×100×56×6 225×190×156×5 130×160×137×81×4 145×70×29×4 145×64×4 149×69×3 160×42×18×4 145×46×3	14	ТУ 14—2—341—78

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	153×80×75×6 165×133×4,5 381×66×55×6 500×50×68×3		ТУ 14—2—341—78
2.12 Профили специальные для сельскохозяйственного и тракторного машиностроения	71×48×3, 3,9 78×78×50×3,9 90×30×15×2 45×100×40×2 50×155×25×14×3 68×80×25×3 87×56×28×5 66×69×50×5 75×60×60×6 22×28×25×2,5 50×50×17×43×3 50×50×40×2 100×14×2 32×20×17×2 32×20×10×2 41×34×12×3 112×53×3,9 120×26×29×3,9 224×45×3 50×30×23×1,4 50×30×23,5×2 50×30×30×2,5 64×70×43×3 75×70×20×3 98×66×3 106×30×2,5 110×36×20×29×3 110×85×58×3 250×30×2,5 29×50×3,5 33×50×4 65×21×4 166×82×45×4 750×144×2,5 850×144×2,5, 3 80×86×78×5 50×50×50×22×4 70×41×15×4 110×28×20×50×2,5 58×18×3 74×82×10×2 63×130×80×6 62,5×30×30×2 120×45×25×3	55	ТУ 14—2—341—78

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	155×28×3 60×48×32×26×3 220×45×5 252×27×31×5 65×25×1 108×50×62×8 120×20×5 125×50×120×6 112×50×27,5×8×4		ТУ 14—2—341—78
	384×28×50×3	1	ТУ 14—2—143—74
2.1.3 Профили для автомобильной промышленности	35×21×10×2,5 50×105×34×25×4 60×44×32×20×2 60×46×33×25×3 80×80×3,5 90×30×25×3 95×57×40×3 100×60×3 120×60×50×4; 5 120×76×68×3 135×85×70×5 130×85×30×3 138×67×28×3 160×9×3 174×107×4 182×80×28×25×5 100×88×37×20×5 247×96×163×5 455×152×57×6 540×175×4	21	ТУ 14—2—341—78
	60×50×30×124×3 60×80×135×20×3 81×30×44×120×4	3	ТУ 14—105—426—79
	60×50×20×12×2,5 61×33,8×31,6×28×2,8 78,8×58,8×28×31×2,8 101×92×36×10×3	4	ТУ 14—2—374—79
2.1.4. Профили для строительства	160×160×60×5 120×34×2 140×55×2 109×43×12×28×1,6 312×83×4	5	ТУ 14—2—341—78
	56×56×1,2 180×27×1,2 180×30×20×1,2	3	ТУ 14—105—278—81
	40×20×80×20×3 60×10×2,5	4	ГОСТ 7511—73

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	90×65×10×4 117×19×52×50×3		
2.1.5 Профили для электротехнической промышленности	50×30×30×2; 2,5 109×35×4	3	ТУ 14—2—341—78
2.1.6 Профили для дорожного и коммунального машиностроения	118×42×3; 4 202×40×3 252×202×4 296×124×180×8	5	ТУ 14—2—341—78
2.1.7 Профили для других отраслей народного хозяйства	97×66×6 130×66×110×7 495×8×5 425×49×6 150×90×2 154,5×100×6 44×28×2 80×70×70×58×2	6 1 1	ТУ 14—2—341—78 ТУ 14—2—463—81 ТУ 14—2—455—82
2.2. Профили гофрированные	1310×38×3 1094×31,5×1,5 1144×31,4×1,4 552×23×2 562×23×2 880×23,5×2,5 980×11,5×1,5 1095×23,5×2,5 885×29,6×1,6 885×29,8×1,8 945×29,6×1,6 900×21×2,5 915×21×2,5 1105×39×3 985×39×60×3 830×30×3 735×23×2 910×23×2 978×23×2 978×22,5×1,5 985×23×2 985×22,5×1,5 990×23×2 1030×23×2 1080×22,2×1,2 1080×22,5×1,5 1000×23,5×2,5	34	ГОСТ 10551—75

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт.	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	1160×23×2 975×14,5×2,5 1050×14,5×2,5 1210×13,5×1,5 1215×14,5×2,5 1035×31,4×1,4 1283×31,4×1,4 555×14×9×5 650×30×5	2	ГОСТ 10551—75 ГОСТ 14635—79
2.2.1. Профили листовые с трапециевидным гофром	900×60×4; 5 1000×60×5 900×50×2 900×60×3 1050×50×2 1050×60×3; 4 1200×60×3; 4 1000×30×2 1200×30×3	12	ГОСТ 9234—74
2.2.2. Профили гофрированные листовые	1290×23×2 450×23×2 686×23×1,5 450×22,6×1,6 1140×38×3×3 1452,5×23,5×2,5 1115×22,8×1,8 1350×23×2 1360×23×2 692×8×1,5 995×12,5×2,5 1330×11,2×1,2 1055×21,5×1,5 1230×100×8,5×1,5 1400×12,5×2,5 1350×8,5×1,5 1115×13×1 400×30×2 500×30×2 500×60×2 600×30×2 800×30×2 1080×16×2 1365×12,8×0,8 560×12,5×2,5 580×11,6×1,6 580×11,8×1,8 600×11,8×1,8 600×11,8×1,3	140	ТУ 14—2—143—74

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно-техническая документация, по которой изготовляют профили
	686×11,4×1,4		ТУ 14—2—143—74
	686×12,5×2,5		
	580×22,8×1,8		
	985×22,2×1,2		
	1000×22,6×1,6		
	730×12,5×2,5		
	810×12,5×2,5		
	500×8,5×1,5		
	570×8,5×1,5		
	700×8,5×1,5		
	730×8,5×1,5		
	1230×8,5×1,5		
	995×11,5×1,5		
	995×12,5×2,5		
	1100×12,5×2,5		
	1110×12×2		
	1170×12,5×2,5		
	1196×12×2		
	1220×12,5×2,5		
	1410×24×2		
	426×29,2×1,2		
	490×29,2×1,2		
	550×31,5×1,5		
	462×10×1		
	556×31,5×2,5		
	635×31,4×1,4		
	824×160×4		
	1158×39×6×3		
	700×80×3		
	420×30×2		
	646×30,5×2,5		
	1071×45×1,5		
	1198×45×1,5		
	1235×31,4×1,4		
	978×5,4×1,4		
	978×5×1		
	1115×6,5×1		
	1160×6,5×1		
	870×28×2,5		
	820×18×2		
	1038×45×1,5		
	1293×45×2		
	1045×30×2		
	830×29×2		
	1170×18,5×2,5		
	1440×12×2		
	1340×8×1,8		
	1400×23,8×1,8		

Продолжение табл. 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество, шт	Нормативно техническая документация, по которой изготовляют профили
	757×20×1,4		ТУ 14—2—143—74
	1300×10×2,5		
	660×12×1,2		
	1202×23×2,5		
	1240×50×16×2,5		
	1145×37×2		
	723×154×90×3		
	800×130×90×3		
	350×40×102×2		
	400×30×3		
	400×31×4		
	500×30×3		
	500×31×4		
	500×29×2		
	590×30×3		
	590×31×4		
	630×30×3		
	630×31×4		
	790×29,5×2,5		
	800×30×3		
	800×31×4		
	770×38×3		
	905×37,5×2,5		
	925×37,5×2,5		
	925×38×3		
	610×4,4×1,4		
	630×4,8×1,8		
	1087×44,9×1,4		
	1087×45×1,5		
	964×29,2×1,2		
	964×29,6×1,6		
	980×12,5×2,5		
	1094×31,4×1,4		
	1094×32×2		
	1094×33×3		
	1310×24×2		
	1300×6×2		
	1400×24×2		
	1225×7,8×1,8		
	1185×7,8×1,8		
	1185×7,8×2×1,8		
	1185×8×2		
	1225×3,8×7,8×1,8		
	1185×4×8×2		
	1185×3,8×7,8×1,8		
	945×30×2		
	1020×30×2		
	1080×30×2		
	556×12×1		

Продолжение табл 2

Наименование профиля	Размеры, мм	Количество шт.	Нормативно-техничетская документация, по которой изготовляют профили
	590×12×1 580×12,4×1,4 610×12,4×1,4 1010×10×1 1094×10×1 645×130×90×3 620×23,2×1,2 670×23,2×1,2 610×166×12,4×1,4		ТУ 14—2—143—74
2.2.3. Профили волнистые листовые	696×172×4 975×34×1,5 975×34,5×2 975×35×2,5 835×35×2, 2,5	1 5	ТУ 14—2—191—75 ТУ 14—2—207—76
2.3. Профили высокой жесткости с периодически повторяющимися гофрами	555×1×1725×40,5×4,5 730×1×1725×48,5×4,5 1300×2×1725×39,6× ×3,6 900×2×478×12×3 776×3×785(825)× ×13×3 1500×4×470×12×3 1287×5×935×18×3 1350×5×745(2216)× ×20×5 1410×5×980×17,5× ×2,5 1410×5×980×18×3 1590×6×1535×36×5 1396×6×2000×8×1,4 635×3×785×10×2,5 686×3×785×10×2,5 1210×2×2000×35×5 1570×2×2000×35×5 615×2875×15×5 1235×2875×11×5	18	ТУ 14—2—789—88

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

Таблица 3

Перечень горячекатаных и гнутых профилей, не допускаемых с 01.07.91 к применению во вновь создаваемой или модернизируемой технике и технологии металлообработки

Наименование профиля и основные размеры мм	Ооозначение НТД
Горячекатаные профили	
Заготовка трубная диаметром 193, 215, 222, 260	ОСТ 14—21—77
Сталь горячекатаная квадратная 5, 31, 33, 37, 39, 41	ГОСТ 2591—88
Сталь горячекатаная шестигранная 44, 45, 67, 80, 85, 90, 95, 100	*ГОСТ 2879—88*
Полоса 11×5, 12×4, 5, 6, 7, 8 14×4, 5, 6, 7, 8 18×4, 5, 6 7, 8, 9, 10, 12 20×7, 9, 11, 16 22×7 9, 11 14, 16 18 25×7, 9, 11, 18 28×4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 18, 20, 22 30×7, 9, 11 32×5, 6 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 22 36×7, 9 40×7, 9, 11, 28, 30 45×7, 9, 11, 28, 30 50×7, 9, 11 55×4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14 16, 18, 20 22, 25 28, 30 32 36, 40 56×4, 7, 9, 11 60×7, 9, 11 63×4, 5, 6, 7 8 9 10 11 12, 16 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36 40, 45 50 65×7, 9, 11 50, 70×7, 9, 11 75×7, 9, 11 80×9, 11 85×4 7, 9 11, 16, 18, 22, 28, 50, 56, 60 90×7, 9, 11 95×4 5, 6, 7 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 56, 60 100×7, 9, 11, 45, 56 105×4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 18 , 20, 22, 25, 28, 30, 32, 36, 40, 45, 50, 56	ГОСТ 103—76

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
110×7; 9, 11; 32; 45; 50; 60 120×9; 11; 18; 28; 32; 45; 56; 60 125×4; 5, 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 14; 16; 18; 20; 22, 25; 28, 30; 32; 36; 40; 45; 50; 56; 60 130×7; 9, 11; 22; 28; 45; 50; 56; 60 140×7; 9; 11; 28; 32; 45; 50; 56; 60 150×9; 11 160×7; 9; 11; 28; 32; 36; 40; 45; 50; 56; 60 170×7; 8; 9; 11; 12; 14; 16; 22; 25; 28; 30; 32; 36; 40; 45; 50; 56; 60 180×7; 9; 11; 28; 32; 45; 56 190×4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 30; 32; 36; 40; 45; 50; 56; 60 200×7; 9; 11; 28; 30; 32; 36; 45; 56	ГОСТ 103—76
Сталь полосовая горячекатаная 3×12; 20; 25; 30 4×10; 15; 35 5×10; 15 7×12; 14; 18; 30; 35; 40 8×27; 80; 120 10×14; 80; 90; 140; 160 12×75; 90; 120; 140; 160 15×22; 40 16×38; 50; 60; 65; 80; 100; 130; 160 18×22; 25; 27; 34; 35; 42 20×22; 32; 47; 80; 100; 120; 160; 180 22×30; 35 24×45 25×35; 38; 135; 150; 200 30×170; 180; 200 40×210; 300	ГОСТ 4405—75
Сталь горячекатаная угловая равнополочная 30×30×3; 4; 5 35×35×3; 4; 5 50×50×6; 7; 8 60×60×4; 5; 6; 8; 10 70×70×4; 5; 6; 7; 8; 5 75×75×5,0 80×80×10; 12 90×90×10; 12 100×100×14; 16 110×110×7, 8 125×125×8; 9; 10; 12; 14; 16 140×140×9; 10; 12 150×150×10; 12; 15; 18 160×160×10; 11; 12 ; 14; 16; 18; 20 180×180×11; 12; 15; 18; 20 200×200×12; 13; 14; 16; 18; 20; 24; 25; 30 220×220×14; 16 250×250×16; 18; 20; 22; 25; 28; 30	ТУ 14—2—285—77

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
Сталь горячекатаная угловая неравнополочная	ТУ 14—2—443—81
56×36×4; 5 65×50×5; 6; 7; 8 70×45×5 80×50×5; 6 80×60×6; 7; 8 90×56×5,5; 6; 8 100×63×6; 7; 8; 10 100×65×7; 8; 10 110×70×6,5; 8 125×80×7; 8; 10; 12 140×90×8; 10 160×100×9; 10; 12; 14 180×110×10; 12 200×125×11; 12; 14; 16 250×160×12; 16; 18; 20	
Балки двутавровые	ГОСТ 8239—72
№ 18а—180×100×5,1×8,3 № 20а—200×110×5,2×8,6 № 22—220×110×5,4×8,7 № 22а—220×120×5,4×8,9 № 24—240×115×5,6×9,5 № 24а—240×125×5,6×9,8 № 27—270×125×6×9,8 № 27а—270×135×6×10,2 № 30—300×135×6,5×10,2 № 30а—300×145×6,5×10,7 № 33—330×140×7×11,2 № 36—360×145×7,5×12,3 № 40—400×155×8,3×13 № 45—450×160×9×14,2 № 50—500×170×10×15,2 № 55—550×180×11×16,5 № 60—600×190×12×17,8	
Двутавры тонкостенные с узкими параллельными полками	ТУ 14—2—205—76
№ 12—120×45×3,0×4,5 № 14—140×50×3,2×4,7 № 16—160×55×3,4×5,0 № 18—180×60×3,6×5,3 № 20—200×65×3,8×5,6 № 22—220×70×4,0×5,9 № 24—240×75×4,2×6,2 № 27—270×80×4,5×6,6 № 30—300×85×4,8×7,0	

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
Швеллеры 14а; 14аП—140×62×4,9×8,7 20а; 20аП—200×80×5,2×9,7 22а; 22аП—220×87×5,4×10,2 24а; 24аП—240×95×5,6×10,7	ГОСТ 8240—72
Швеллеры тонкостенные с узкими параллельными полками № 12—120×30×3×4,8 № 14—140×32×3,2×5,6 № 16—160×35×3,4×5,3 № 18—180×40×3,6×5,6 № 20—200×45×3,8×6,0 № 22—220×50×4,0×6,4 № 24—240×55×4,2×6,8 № 27—270×60×4,5×7,3 № 30—300×65×4,8×7,8	ТУ 14—2—204—76
Сталь горячекатаная рессорно-пружинная: Сталь пружинная полосовая с закругленными краями 35×5,5 40×5; 7 45×5; 7 75×10	ГОСТ 7419.2—78
Сталь пружинная прямоугольная 20×14 28×15 35×16 40×18	ГОСТ 7419.3—78
Сталь рессорная полосовая 40×3,5; 6,5; 7; 7,5; 8 45×3,5; 7; 7,5 50×3,5; 5,5; 6,5; 7,5; 9; 9,5; 10 55×3,5 57×9,85 60×3,5; 5,5; 6; 6,5; 7; 7,5; 9,5; 10; 11; 12 65×5,5; 6,5; 7,5; 9,5; 12 70×5,5; 6,5; 7; 7,5; 9; 9,5; 11; 12; 14 75×5,5; 6,5; 7,5; 11; 12; 14 80×5,5; 6,5; 8; 9,5; 11; 14; 16 85×5,5; 6,5 90×5,5; 6,5; 9,5 100×6,5; 10; 11; 16; 18, 20 106×16 120×6,5; 7; 10; 18; 20 130×6,5; 14; 16; 18; 20 150×16; 18; 20	ГОСТ 7419.4—78

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
Сталь рессорная трапециевидноступенчатая	ГОСТ 7419.5—78
45×29×6 45×29×6,5 45×29×7 55×36×8 55×36×9 65×42×12 75×49×7 75×49×8 75×49×14 90×58×12 90×58×16 90×58×18 90×58×20 100×65×11 100×65×12 100×65×14 100×65×16 100×65×18 100×65×20 120×78×16, 18, 20	
Сталь рессорная Т-образная	ГОСТ 7419.6—78
65×11×4,4 65×12×4,8 75×9×3,6 75×14×5,6 100×11×4,4 100×12×4,8 100×14×5,6 100×20×8 120×16×6.4 120×18×7,2 120×20×8	
Сталь рессорная трапециевидная	ГОСТ 7419.7—78
55×30×6, 6,5; 7; 8, 9	
Профили стальные горячекатаные разных назначений:	
профиль овальный	ГОСТ 5157—83
16×10×5 25×16×8 32×20×10	
Профиль для косых шайб	ГОСТ 5157—83
100×50×9,5	

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
Профиль для коньков 50×4,5×3,5 53×5×4 56×5×4 58×5×4 60×5×4	ГОСТ 5157—83
Профиль сегментный 30×10; 50×12; 16 100×10; 12 120×12	ГОСТ 5157—83
Профиль для серпов 26×3×1 28×3×1 30×3×1	ГОСТ 5157—83
Рельсы крановые типов КР70 КР80 КР100	ГОСТ 4121—76
Рельсы остряковые ОР50 (исполнение 2)	ГОСТ 17508—85
Подкладки рельсовые одноребордчатые для рельсов типа Р33	ГОСТ 7637—55
Подкладки рельсовые для железных дорог узкой колеи к рельсам типов: Р18 Р24	ГОСТ 8142—81
Накладки рельсовые для железных дорог узкой колеи: угловая для рельсов типа Р18 То же Р24	ГОСТ 8141—56
Профили для вагоностроения Профиль двутавровый № 19 для хребтовой балки: облегченный — 190×75×7×9 усиленный — 190×75×9×12	ГОСТ 5267.5—78
Профиль вагонной стойки нормальный 250×102×13×9	ГОСТ 5267.6—78
Профиль специальный для тракторов № 2—215× ×46×16	ГОСТ 5422—73
Профили для сельскохозяйственных машин: Профиль двутавровый усиленный 70×53×21	ГОСТ 12492.1—72

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
Профиль двусторонне-усиленный 70×42×30×14	ГОСТ 12492.2—72
Профиль тавровый 75×75×8	ГОСТ 12492.3—72
Профиль одножелобчатый 120×40×15×10 140×40×15×10 140×40×13×10	ГОСТ 12492.7—72
Профиль для ободьев колес 120×54×9×6	ГОСТ 12492.8—72
Профиль подбичниковый 70×15×12×5	ГОСТ 12492.10—72
Сталь горячекатаная двухслойная фасонная полосовая для лемехов 220×10×3,5	ГОСТ 1589 —70
Балки двутавровые для армирования шахтных стволов (С) 20С—200×100×11,4×7 20Са—200×102×11,4×9 22С—220×110×12,3×7,5 27Са—270×124×13,7×10,5 36С—360×140×15,8×14,0	ГОСТ 19425—74
Швеллеры для автомобильной промышленности (С) 20С—200×73×7×11 30С—300×87×9,5×13,5	ГОСТ 19425—74
Профили горячекатаные СВП для крепи горных выработок: СВП-14—121×88×55×7,8 СВП-19—131,5×94×60×8,5	ГОСТ 18662—83
Профили стальные для оконных и фонарных переплетов и оконных панелей промышленных зданий: № 1—55×25×4 № 3—35×30×3,3 № 4—35×24×3,3 № 6—35×35×3,3	ГОСТ 7511—73
Сталь прокатная для ножей замлеройных машин типов: I—250×18×6 300×18×10 360×25×10 II—180×12×6	ГОСТ 17152—71
Полособульб несимметричный для судостроения № 5,5—55×17×4,5	ГОСТ 21937—76
Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций № 80	ГОСТ 5781—82

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
2. Гнутые профили проката	
Уголки равнополочные	ГОСТ 19771—74
32×32×1,5	
32×32×2	
32×32×2,5	
36×36×2	
36×36×2,5	
160×160×5	
160×160×6	
160×160×7	
Уголки неравнополочные	ГОСТ 19772—74
40×25×1,5	
40×32×2	
40×32×2,5	
40×32×3	
50×36×2,5	
50×36×3	
50×36×4	
80×63×5	
80×63×6	
90×70×6	
90×70×7	
160×125×7	
160×125×8	
130×60×6	
110×60×3	
200×100×6	
Швеллер стальной гнутый равнополочный	ГОСТ 8278—83
50×40×4	
Швеллер равнополочный	ТУ 14—2—287—77
372×73×8	
Швеллеры неравнополочные	ГОСТ 8281—80
300×80×40×5	
160×80×50×5	
160×50×30×3	
32×32×20×2	
32×40×15×3	
40×32×20×2	
40×50×32×3	
50×40×20×2	
50×50×15×3	
50×50×25×2; 3	
50×60×32×4	
60×40×20×2	
160×50×30×4	
60×60×32×3	
80×50×25×3	

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
80×60×40×3 80×80×40×3, 5 100×50×25×3 100×60×32×3 100×80×40×3 120×45×35×5	
Профиль зетовый 80×40×3 35×30×14×3	ГОСТ 13229—78
Профили корытные равнополочные 50×31×22×2 55×62×30×2 55×62×30×3 60×30×20×1,5 60×30×27×2, 3 60×30×32×3 60×40×30×3 60×43×20×2 80×40×25×3 124×40×18×2 60×110×39×4 80×60×32×2,5 120×100×61×5	ГОСТ 8283—77
Профили С-образные равнополочные 400×160×50×5 110×65×30×4 65×32×8×1,6 65×32×8×1	ГОСТ 8282—83
Профиль замкнутый несварной прямоугольный 80×40×2,5	ТУ 14—2—456—82
Профиль замкнутый сварной прямоугольный 230×100×5	ГОСТ 25577—83
Профили специальные для вагоностроения 332×130×100×7 135×150×50×6	ГОСТ 14635—79
Профили специальные 70×70×15×2 150×90×3 110×28×20×50×3 40×27×32×40×3 400×110×4 80×35×35×40×3 67×27×1 90×30×15×2 228×25×3 405×49×6	ТУ 14-2—341—78

Продолжение табл. 3

Наименование профиля и основные размеры, мм	Обозначение НТД
223×139×28×3	
95×16×8×3	
32×50×20×19×22×4	
30×85×60×20×4	
300×100×96×24×30×4	
500×100×96×24×36×4	
95×90×4	ТУ 14—105—426—79
Профили гофрированные листовые	ГОСТ 10551—75
345×23×2	
752×20×14×1,4	
1280×40×10×4	
1276×31,5×1,5	
1260×40×10×4	
1070×22,4×1,4	
1400×12,8×0,8	ТУ 14—2—143—74
564×12,4×1,4 (с шестью гофрами)	
564×12,4×1,4 (с семью гофрами)	
564×12×1	
817×22×2	
1310×24×2	
1160×12×3	
1200×11,4×1,4	
1340×12,8×0,8	
1300×10×3,5	
556×13×1	
400×23×46×2	
430×23×73×2	
945×29,5×1,5	
1060×30×2	
1120×12,5×140×2,5	
1145×115×21×2,5	
1130×20×1,5	
525×20×2	
1080×22,4×1,4	
1025×22,5×1,5	
1160×11,4×1,4	
885×28×1,4	
885×38×3	
975×35×2	
1000×37,2×800×2,2	
1000×37,2×600×2,2	
Профили высокой жесткости с периодически повторяющимися гофрами	ТУ 14—2—280—77
555×1×1703×40,5×4,5	
590×2×940×12×2,5	ТУ 14—2—280—77
1300×2×1703×39,6×3,6	
1010×4×2350×10×2,5	
1295×4×2350×10×2,5	
1250×6×927×8×1,4	
1370×2×2000×30×5	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРОКАТНОГО ПРОИЗВОДСТВА К РАЗРАБОТКЕ НОВЫХ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

1. Фасонные профили

Фасонные профили изготовляют горячей прокаткой на мелко-, средне-, крупносортных и рельсобалочных станах различных типов, станах поперечно-винтовой прокатки.

Профили могут иметь различную конфигурацию (черт. 1) и массу 1 м длины от 0,5 до 300 кг.

Прокатка — высокопроизводительный способ производства, требующий высоких затрат на изготовление оснастки, поэтому основной предпосылкой производства новых горячекатаных профилей является массовое их применение в народном хозяйстве.

Минимальный объем заказываемой партии фасонных профилей должен составлять:

при массе 1 м длины, кг	т
от 0,5 до 3	250
» 3 » 7	300
» 7 » 15	500
» 15 » 27	800
св. 27	2000

Конфигурация разработанных профилей должна удовлетворять основным требованиям прокатного производства в части уклонов боковых граней, закруглений внутренних и наружных углов в зависимости от толщины сопрягаемых элементов, минимальных толщин, соотношений основных размеров элементов и др.

При разработке горячекатаных профилей сложной конфигурации минимальную толщину элементов устанавливают в зависимости от массы 1 м длины и от ширины элементов (табл. 4).

Таблица 4

Масса 1 м длины, кг	Ширина, мм	Минимальная толщина, мм
До 2	30—50	3
3—5	51—70	4
6—10	71—120	5
11—20	121—200	5,5
21—35	201—260	7—8
Св. 35	261—360	9—10

Размеры основных элементов профилей и допускаемые отклонения устанавливают, исходя из требований действующих стандартов на прокатную продукцию, аналогичную по форме и габаритным размерам новым профилям. Радиусы закруглений внутренних углов должны быть не менее минимальной толщины элемента профиля, наружных — не менее 0,3 средней толщины сопрягаемых элементов Профили могут иметь обычную, повышенную и высокую точность.

При разработке двутавров, швеллеров, уголков, тавров, зетовых и полосовых профилей необходимо учитывать следующие дополнительные требования:

Двутавры (см. черт. 1)

Высота профиля H — до 1000 мм.

Ширина полок B — до 400 мм.

Минимальная толщина стенки d для профилей высотой до 100 мм должна быть не менее 3 мм Для профилей высотой от 100 до 200 мм ее вычисляют по формуле

$$d=4{,}5+0{,}007\ (H-100); \qquad (1)$$

более 200 мм по формуле

$$d=5{,}2+0{,}013\ (H-200). \qquad (2)$$

Толщина полок t может составлять от 1,1 до 5 d

Двутавры могут быть с полками разной толщины.

Швеллеры (см черт 1)

Высота профиля H — до 1000 мм.

Ширина полок B — до 400 мм.

Ширина меньшей полки B_1 неравнополочных швеллеров должна быть не менее 0,5 B

Минимальная толщина ступенчатой полки t_1 должна быть не менее 0.4 t.

Уголки (см черт. 1)

Ширина полок — от 20 до 250 мм

Соотношение ширин полок $\frac{B}{B_1}$ неравнополочных профилей не ограничивается

Внутренний угол между полками α_0 должен быть не менее 60°.

Внешний угол при вершине может быть срезан или скруглен

Толщина в месте среза должна быть не менее толщины полок.

Для профилей с переменной толщиной полок соотношение толщин должна быть не более 2.

Для профилей с разнотолщинными полками допускается соотношение толщин не более 3

Тавры (см черт. 1).

Ширина полок профиля B — от 30 до 300 мм.

Для тавров шириной от 30 до 100 мм высота стенки H должна быть не более 0,7—1,0 B, свыше 100 мм — не более 0,5—0,7 B.

Ширина полок низкотавровых профилей должна быть не более 350 мм, высота стенки при ширине свыше 30 мм — не более 80 мм Уклоны внутренних граней полок и стенки профилей должны быть 2—5%, минимальная толщина полок и стенки определяется по табл. 1

Зетовые профили (см. черт. 1)

Высота профиля H — до 330 мм.

Ширина полок B профилей высотой до 50 мм может быть 2—2,5 H, более 50 — 0,5—0,7 H.

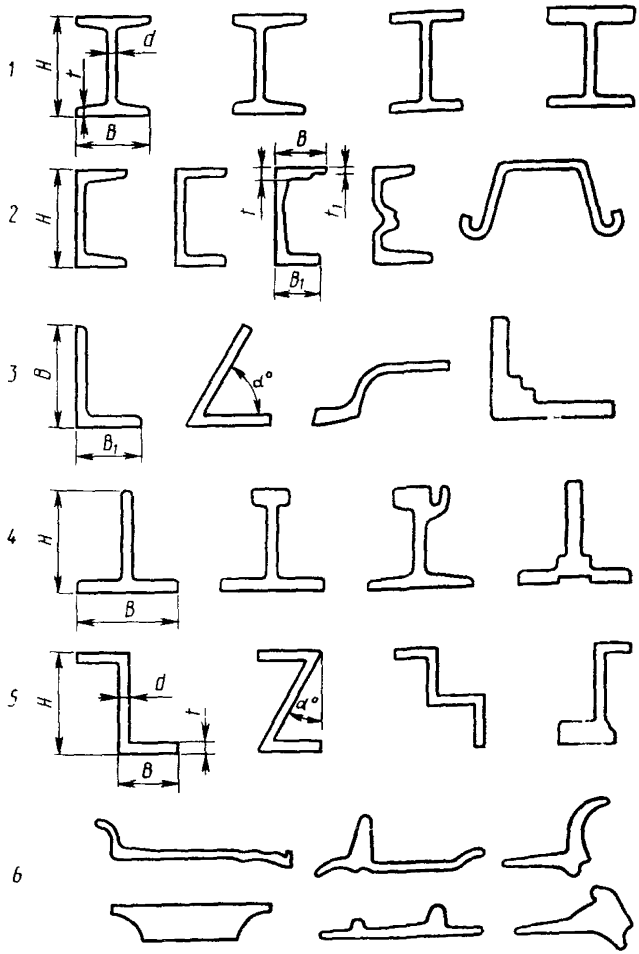
Отношение толщины полок t к толщине стенки d, а также соотношение толщин полок профилей с разнотолщинными полками должно быть не более 2.

Угол наклона α — не более 30°.

Профили различной конфигурации (см. черт. 1)

Ширина профилей должна быть не более 300 мм.

Минимальную толщину элементов определяют по табл. 4.



1 — двутавры; *2* — швеллеры; *3* — уголки, *4* — тавры; *5* — зетовые профили; *6* — профили различной конфигурации

Черт. 1

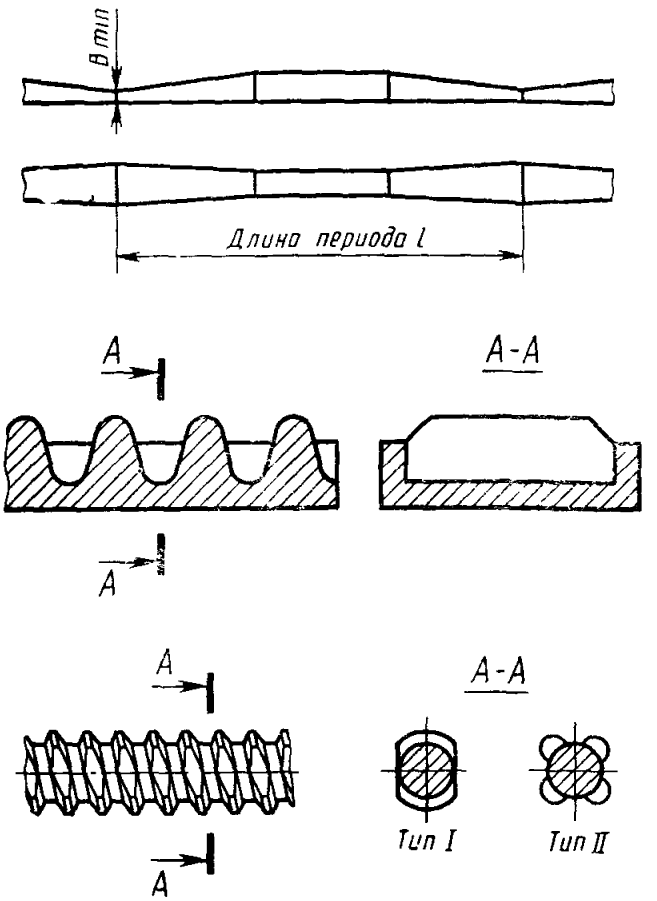
2. Периодические профили продольной прокатки

Форма поперечного сечения профиля может быть овальной, квадратной, прямоугольной, трапециевидной и другой (черт. 2)

Основные требования на поставку периодических профилей продольной прокатки регламентированы ГОСТ 8319.0. Кроме того, при конструировании новых форм периодических профилей продольной прокатки необходимо руководствоваться следующим:

масса одного периода может быть от 2 до 110 кг;

длина периода не должна превышать 2100 мм.



Черт. 2

Минимальная толщина элементов профиля выбирается в зависимости от отношения массы одного периода к его длине

Отношение массы периода к его длине, кг/м	Минимальная толщина элемента, мм
до 2	3
от 2 до 5	4
» 5 » 10	5
» 10 » 20	6
» 20 » 35	8
» 35 » 60	10

Отношение максимальной и минимальной площадей поперечного сечения при необходимости получения профиля без заусенца не должно превышать 1,7. Его увеличение приводит к образованию заусенца в области минимального сечения.

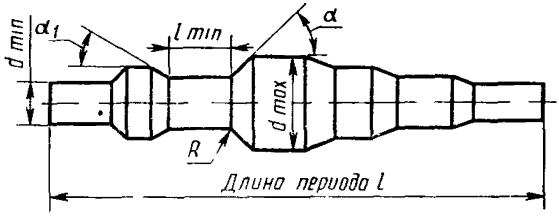
Предельное отклонение площадей сечения периодического профиля 3,5.

Уклоны наружных граней в поперечном сечении профиля должны быть не менее 2% для сечения до 50×50 мм и не менее 5% для сечений свыше 50×50 мм, уклоны внутренних граней должны быть не менее 5 и 7% соответственно.

Радиусы сопряжения элементов поперечного сечения профиля должны быть не менее 3 мм

3 Периодические профили, получаемые поперечно-винтовой прокаткой

Любое поперечное сечение этих профилей имеет форму круга (черт 3) Технические требования к профилям поперечно-винтовой прокатки — по ГОСТ 8320 0



Черт 3

При разработке новых периодических профилей, получаемых поперечно-винтовой прокаткой, следует руководствоваться данными, приведенными в табл 5

Таблица 5

Основные параметры профилей поперечно-винтовой прокатки

Параметры	Тип стана	
	129	осепрокатный (2 0)
Наибольший диаметр профиля, мм	130	240
Наименьший диаметр профиля, мм	50	130
Максимальная длина периода, мм	4000	2700
Наименьшая длина промежуточной части между двумя участками с большими диаметрами, мм	30	50
Максимальный угол перехода от большего диаметра к меньшему по ходу прокатки, α_0	45	45
Максимальный угол перехода от меньшего диаметра к большему по ходу прокатки, α_1	20	20
Минимальный радиус сопряжения смежных участков, мм	10	15
Максимальная масса одной штанги в состоянии поставки, кг	230	900

Новые фасонные и периодические профили, форма и размеры которых определяются перспективной конструкцией машин или технологией их изготовления, могут отличаться от приведенных требований

Потребность в таких профилях рассматривается УкрНИИМетом для разработки новых технологических процессов, проектирования и строительства нового оборудования.

Решающим фактором при определении целесообразности освоения нового профиля и производства профилей является величина народнохозяйственной экономической эффективности производства и применения

ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Справочное

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К РАЗРАБОТКЕ НОВЫХ ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ ПРОКАТА

Согласно техническим характеристикам действующих профилегибочных станов гнутые профили изготовляют из заготовок размеров, указанных в табл. 6.

Таблица 6

Толщина, мм	Ширина, мм	Высота формовки, мм	Минимальная монтажная партия для освоения нового профиля, т*
0 6—3	30—400	До 85	50
1 —4	50—300	» 120	100
2—8	100—600	» 180	300
1—4	400—1500	» 200	500
0,5—2,5	300—1500	» 100	400
1— 5	300—1650	» 50	400

* Приведенные размеры минимальных монтажных партий могут составлять общую годовую потребность двух или более предприятий.

Можно также разрабатывать гнутые профили, для производства которых требуются заготовки других размеров. При разработке нового профиля необходимо указать размеры всех его элементов и допускаемые отклонения. После представления этих данных в УкрНИИмет последним будут разработаны предложения по способу и технологии изготовления новых профилей

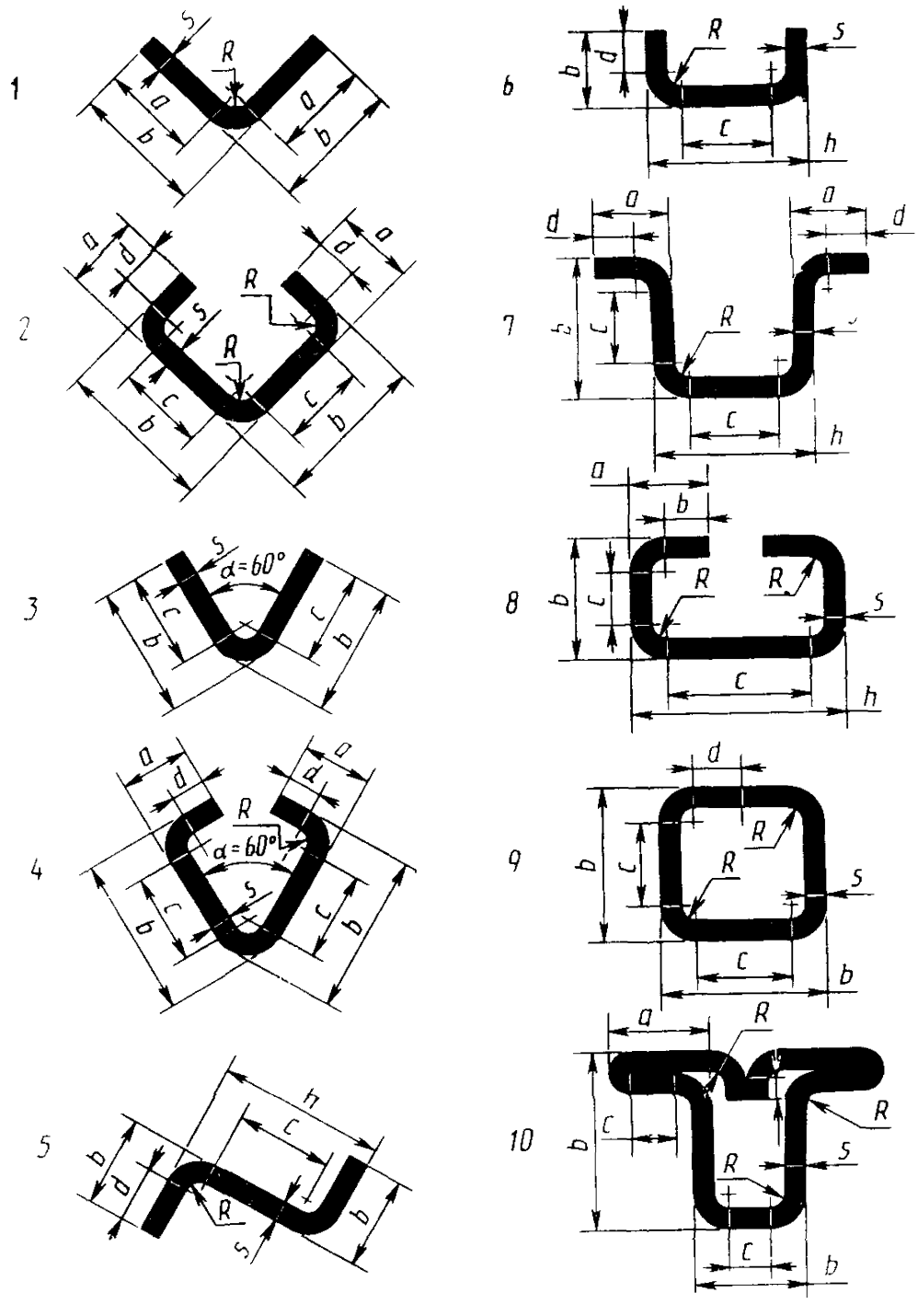
Соотношения между размерами элементов профилей и их толщиной

Для профилей из углеродистых сталей с различной формой поперечного сечения минимальные соотношения размеров элементов и их толщины приведены на черт. 4 и в табл 7.

Размеры определены условиями процесса профилирования и большей частью превышают принимаемые по расчету на устойчивость. Для профилей, приведенных на черт. 7, кроме С-образных, замкнутых и тавровых, высота сечения профиля является высотой его формовки

Гнутые профили, изготовляемые из низколегированных сталей, могут иметь соотношения размеров элементов сечения и толщины такие же, как и профили, изготовляемые из углеродистых сталей. Однако для этих профилей желательно увеличить соотношения размеров элементов и толщины не менее чем в полтора раза, что позволит значительно улучшить качество профилей и уменьшить возможность появления поперечного прогиба элементов.

Размеры основных элементов профилей принимают с использованием нормальных линейных размеров (ГОСТ 6636). Основными элементами профилей считаются: для швеллеров — высота профиля, уголков — ширина полок, корытных и С-образных — размер стенки (основания), зетовых — высота профиля, замкнутых — ширина (высота) профиля, гофрированных листовых — ширина профиля, специальных — габаритные размеры



1 — уголки равнополочные *2* — уголки равнополочные с отбортовками, *3* — уголки равнополочные, угол между полками 60 °, *4* — уголки равнополочные с отбортовками, угол между полками 60 °, *5* — зетовые профили *6* — швеллеры, *7* — корытные профили, *8* — С образные профили, *9* — замкнутые квадратные профили, *10* — замкнутые тавровые

Черт 4

Таблица 7

Минимальные размеры и высота формовки гнутых профилей проката

Тип профиля	Номер профиля по черт 4	Размер элемента профиля, выраженный в толщинах						Высота формовки
		a	b	c	d	e	h	
Уголки равнополочные	1	—	10	—	8	—	—	$\frac{\sqrt{2}}{2}$
Уголки равнополочные с отбортовками	2	5	10	6	3	—	—	$\frac{\sqrt{2}}{2}(a+b)$
Уголки равнополочные, угол между полками 60°	3	—	10	8	—	—	—	$\frac{\sqrt{3}}{2}b$
Уголки равнополочные с отбортовками, угол между полками 60°	4	5	10	6	3	—	—	$\frac{a+\sqrt{3}b}{2}$
Зетовые	5	—	5	3	3	—	7	$\frac{bh}{\sqrt{b^2+h^2}}$
Швеллеры	6	—	5	3	3	—	7	b
Корытные	7	5	7	3	3	3	7	b
С-образные	8	5	8	4	3	6	10	$\sqrt{a^2+b^2}$
Замкнутые квадратные	9	—	10	6	3	6	–	$\frac{\sqrt{3}}{2}b$
Замкнутые тавровые	10	7	10	6	2	3	11	$\frac{(h+s)+}{+\sqrt{a^2-d^2+4s(a+d)+8s}}$

Радиусы внутренних закруглений профилей определяются в зависимости от пластических свойств профилируемого материала. Для профилей из углеродистых сталей они должны быть не менее толщины профилируемой заготовки, для профилей из низколегированных сталей — от 2 до 3,5 толщин.

В соответствии с этим радиусы внутренних закруглений профилей должны быть не менее:

Толщина заготовки, мм	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Внутренний радиус кривизны, мм												
для углеродистых сталей	1	2	4	5	7	8	10	12	13	15	16	18
для низколегированных сталей	2	4	6	8	10	15	17	20	23	30	33	36

Длина профилей определяется условиями их изготовления и поставки. Минимальная длина полос должна быть не менее двойного расстояния между осями рабочих валков соседних клетей. Такая длина необходима для того, чтобы полоса одновременно находилась не менее чем в двух клетях. Максимальная длина профилей определяется условиями их транспортирования.

Профили изготовляют длиной 3—12 м — мерной длины, кратной мерной длины, немерной длины. Длина профилей оговаривается в заказе.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАНЫ И ВНЕСЕНЫ Министерством металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Е. Л. Орлов, канд техн наук, **В. Ф. Коваленко,** канд. техн. наук; **В. В. Калюжный,** канд эконом наук, **Е. И. Булгаков, Ж. И. Гордиенко,** канд эконом наук, **В. А. Ена,** канд техн. наук, **Г. В. Донец,** канд эконом наук

2. УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.06.90 № 1758

3. ВВЕДЕНЫ ВПЕРВЫЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПРОФИЛИ ПРОКАТА СТАЛЬНЫЕ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ И ГНУТЫЕ.

Унифицированный профильный сортамент

Р 50—116—90

Редактор *Смыка Т В*
Технический редактор *В Н Малькова*
Корректор *В. И Кануркина*

Сдано в наб 20 08.90 Подп к печ 10 01 90 Формат изд 60×90 /16 Бумага тип № 2 Гарнитура литературная Печать высокая 5,0 усл п л 5 0 усл кр отт 6 45 уч изд л Тираж 35000 экз Цена 2 р 50 к Изд № 710/4

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер , 3
ская типография стандартов ул Московская, 256 Зак 1521

gost.e-ecolog.ru