



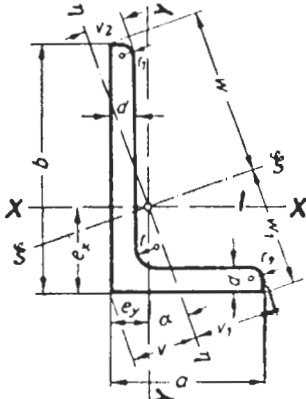
Ungleichschenkliger L-Stahl, gewalzt (rundkantig)

TGL
0-1029
Blatt 2

Abmessungen, statische Werte und zulässige Abweichungen

Gruppe 275

Verbindlich ab 1. 10. 1963



Dieser Standard gilt für alle Stähle, besonders nach TGL 7960, 6546 und 6547.

J = Trägheitsmoment
W = Widerstandsmoment
i = Trägheitshalbmesser
 $r_1 = \frac{r}{2}$ (auf halbe mm gerundet)

bezogen auf die zugehörige Biegeachse

Bezeichnung für den gewalzten, rundkantigen, ungleichschenkligen L-Stahl mit 80 und 160 mm Schenkelbreite und 10 mm Schenkeldicke aus St 33 nach TGL 7960¹⁾:

L 80 · 160 · 10 TGL 0-1029 Bl. 2 St 33 TGL 7960

L	Abmessungen mm					Querschnitt F cm ²	2) Masse je Meter kg	Abstände von den Achsen cm						Lage der Achse $\eta-\eta$ tg α	Für die Biegeachse										
	a	b	d	r	r ₁			e _x	e _y	w	w ₁	v	v ₁		v ₂	x - x'		y - y'			$\xi - \xi'$		$\eta - \eta'$		
																J _x cm ⁴	W _x cm ³	i _x cm	J _y cm ⁴	W _y cm ³	i _y cm	J _{ξ} cm ⁴	i _{ξ} cm	J _{η} cm ⁴	i _{η} cm
65 · 115 · 8	65	115	8	8	4	13,8	10,9	3,94	1,46	7,63	5,30	2,61	3,73	1,59	0,324	188	24,8	3,69	44,2	8,78	1,79	205	3,85	27,4	1,41
65 · 115 · 10	65	115	10	8	5,5	17,1	13,4	4,02	1,54	7,57	5,34	2,70	3,72	1,68	0,321	229	30,6	3,66	53,3	10,8	1,77	249	3,82	33,2	1,40
65 · 130 · 8	65	130	8	8	4	15,1	11,9	4,56	1,37	8,50	5,71	2,49	3,86	1,47	0,263	263	31,1	4,17	44,8	8,72	1,72	280	4,31	28,6	1,38
65 · 130 · 10	65	130	10	11	5,5	18,6	14,6	4,65	1,45	8,43	5,76	2,58	3,82	1,54	0,259	321	38,4	4,15	54,2	10,7	1,71	340	4,27	35,0	1,37
65 · 130 · 12	65	130	12	7	4	22,1	17,3	4,74	1,53	8,37	5,81	2,66	3,80	1,60	0,255	376	45,5	4,12	63,0	12,7	1,69	397	4,24	41,2	1,37
75 · 90 · 7	75	90	7	7	4,5	11,1	8,74	2,67	1,93	6,32	5,33	3,11	3,32	2,38	0,683	88,1	13,9	2,81	55,5	9,98	2,23	117	3,24	27,1	1,56
75 · 90 · 9	75	90	9	8,5	4,5	14,1	11,1	2,76	2,01	6,30	5,35	3,22	3,34	2,41	0,679	110	17,6	2,79	69,1	12,6	2,21	145	3,21	34,1	1,56
75 · 90 · 11	75	90	11	7	4	17,0	13,4	2,83	2,09	6,28	5,37	3,33	3,35	2,45	0,675	130	21,1	2,77	81,7	18,5	2,19	171	3,17	40,9	1,55
75 · 100 · 7	75	100	7	7	4,5	11,9	9,32	3,06	1,83	6,96	5,42	3,10	3,61	2,18	0,553	118	17,0	3,15	56,9	10,0	2,19	145	3,49	30,1	1,59
75 · 100 · 9	75	100	9	10	5	15,1	11,8	3,15	1,91	6,91	5,45	3,22	3,63	2,22	0,549	148	21,5	3,13	71,0	12,7	2,17	181	3,47	37,8	1,59
75 · 100 · 11	75	100	11	8	5	18,2	14,3	3,23	1,99	6,87	5,49	3,32	3,65	2,27	0,545	176	25,9	3,11	84,0	15,3	2,15	214	3,44	45,4	1,58
75 · 130 · 8	75	130	8	8	4	15,9	12,5	4,36	1,65	8,73	6,01	2,99	4,26	1,83	0,339	276	31,9	4,17	68,3	11,7	2,08	303	4,37	41,3	1,61
75 · 130 · 10	75	130	10	10,5	5,5	19,6	15,4	4,45	1,73	8,66	6,05	3,08	4,24	1,88	0,336	337	39,4	4,14	82,9	14,4	2,06	369	4,34	50,6	1,61
75 · 130 · 12	75	130	12	8	5,5	23,3	18,3	4,53	1,81	8,61	6,09	3,18	4,21	1,95	0,332	395	46,6	4,12	96,5	17,0	2,04	432	4,31	59,6	1,60
75 · 150 · 9	75	150	9	7	4,5	19,5	15,3	5,28	1,57	9,79	6,62	2,90	4,46	1,72	0,265	455	46,8	4,83	78,3	13,2	2,00	484	4,98	50,0	1,60
75 · 150 · 11	75	150	11	10,5	5,5	23,6	18,6	5,37	1,65	9,73	6,66	2,97	4,44	1,77	0,261	545	56,6	4,80	93,0	15,9	1,98	578	4,95	59,8	1,59
75 · 150 · 13	75	150	13	8	5,5	27,7	21,7	5,45	1,73	9,67	6,70	3,04	4,42	1,85	0,258	631	66,1	4,78	107	18,5	1,96	668	4,91	69,4	1,58
80 · 120 · 8	80	120	8	8	4	15,5	12,2	3,83	1,87	8,23	5,99	3,27	4,20	2,16	0,441	226	27,6	3,82	80,8	13,2	2,29	261	4,10	45,8	1,72
80 · 120 · 10	80	120	10	11	5,5	19,1	15,0	3,92	1,95	8,18	6,03	3,37	4,19	2,19	0,438	276	34,1	3,80	98,1	16,2	2,27	318	4,07	56,1	1,71
80 · 120 · 12	80	120	12	8	5,5	22,7	17,8	4,00	2,03	8,14	6,06	3,46	4,18	2,25	0,433	323	40,4	3,77	114	19,1	2,25	371	4,04	66,1	1,71
80 · 120 · 14	80	120	14	10	5,5	26,2	20,5	4,08	2,10	8,10	6,08	3,55	4,17	2,29	0,429	368	46,4	3,75	130	22,0	2,23	421	4,01	75,8	1,70
80 · 160 · 10	80	160	10	10	5,5	23,2	18,2	5,63	1,69	10,5	7,06	3,07	4,76	1,82	0,263	611	58,9	5,14	104	16,5	2,12	648	5,29	67,0	1,70
80 · 160 · 12	80	160	12	13	6,5	27,5	21,6	5,72	1,77	10,4	7,10	3,15	4,75	1,89	0,259	720	70,0	5,11	122	19,6	2,10	763	5,26	78,9	1,69
80 · 160 · 14	80	160	14	10	6,5	31,8	25,0	5,81	1,85	10,3	7,16	3,23	4,72	1,95	0,256	823	80,7	5,09	139	22,5	2,09	871	5,23	90,5	1,69
90 · 130 · 10	90	130	10	10	5,5	21,2	16,6	4,15	2,18	8,92	6,69	3,75	4,62	2,51	0,472	358	40,5	4,11	141	20,6	2,58	420	4,46	78,5	1,93
90 · 130 · 12	90	130	12	12	6	25,1	19,7	4,24	2,26	8,88	6,72	3,85	4,60	2,56	0,468	420	48,0	4,09	165	24,4	2,56	492	4,43	92,6	1,92
90 · 130 · 14	90	130	14	10	6	29,0	22,8	4,32	2,34	8,85	6,74	3,96	4,58	2,61	0,465	480	55,3	4,07	187	28,1	2,54	560	4,40	106	1,91
100 · 150 · 10	100	150	10	10	5,5	24,2	19,0	4,80	2,34	10,3	7,50	4,10	5,25	2,68	0,442	552	54,1	4,78	198	25,8	2,86	637	5,13	112	2,15
100 · 150 · 12	100	150	12	13	6,5	28,7	22,6	4,89	2,42	10,2	7,53	4,19	5,24	2,73	0,439	650	64,2	4,76	232	30,6	2,84	749	5,10	132	2,15
100 · 150 · 14	100	150	14	10	6,5	33,2	26,1	4,97	2,50	10,2	7,56	4,28	5,23	2,77	0,435	744	74,1	4,73	264	35,2	2,82	856	5,07	152	2,14
100 · 200 · 10	100	200	10	10	5,5	29,2	23,0	6,93	2,01	13,2	8,76	3,75	5,98	2,22	0,266	1220	93,2	6,46	210	26,3	2,68	1300	6,66	133	2,14
100 · 200 · 12	100	200	12	15	7,5	34,8	27,3	7,03	2,10	13,1	8,82	3,84	5,95	2,26	0,264	1440	111	6,43	247	31,3	2,67	1530	6,63	158	2,13
100 · 200 · 14	100	200	14	10	7,5	40,3	31,6	7,12	2,18	13,0	8,88	3,93	5,92	2,32	0,262	1650	128	6,41	282	36,1	2,65	1760	6,60	181	2,12
100 · 200 · 16	100	200	16	10	7,5	45,7	35,9	7,20	2,26	12,9	8,93	4,02	5,88	2,39	0,259	1860	145	6,38	316	40,8	2,63	1970	6,57	204	2,11

Lieferart: Stäbe, in Regellängen von 3 bis 15 m.

Zulässige Abweichungen: Bei Schenkelbreiten über 50 bis 100 mm: Breite ± 1,5 mm, Dicke ± 0,75 mm;
bei Schenkelbreiten über 100 bis 150 mm: Breite ± 2 mm, Dicke ± 1 mm;
bei Schenkelbreiten über 150 mm: Breite ± 4 mm, Dicke ± 1,25 mm.

¹⁾ Werkstoff (bei Bestellung angeben): üblich lieferbar nur aus Stählen nach TGL 7960.

²⁾ Berechnet mit 7,85 kg/dm³ (Der Massespielraum für die Gesamtlieferung beträgt ± 6%).

Hinweise:

Entstanden unter Berücksichtigung von DIN 1029 Bl. 2 Ausg. 7.40.
Änderungen gegenüber Ausg. 7.40: Redaktionell überarbeitet.

Bearbeiter: Fachbereich 101, Schwarzmetallurgie

Bestätigt: 27. 5. 1963, Amt für Standardisierung, Berlin

Ag 103/248/63/DDR: III-9-5 663 26/118 2.06

Deutsche
Demokratische
Republik

Winkelstahl ungleichschenkelig
warm gewalzt

TGL

0-1029

Gruppe 12161

VEB WOHNUNGSAUKOMBINAT
„WILHELM PIECK“
KARL-MARX-STADT
Kombinatbetrieb
Komplexe Vorbereitung

Сталь угловая неравнобокая
горячекатаная

Unequal Angle Steel
Hot Rolled

Deskriptoren: Winkelstahl

mußig ab 1.9.80
Verbindlich ab 1.1.1981
Dr. Aug. 9.89

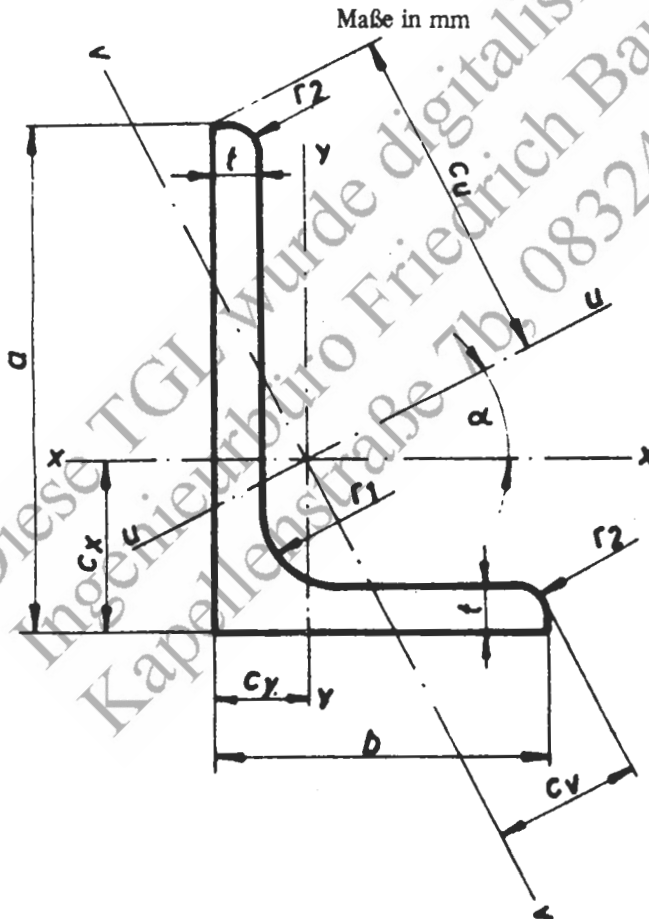
Arbeitsmittel

In diesem Standard sind die Festlegungen des
ST RGW 255-76*1)

enthalten entsprechend der Konvention über die Anwen-
dung der Standards des Rates für Gegenseitige Wirt-
schaftshilfe

Weitere Informationen hierzu siehe Abschnitt „Hinweise“

Dieser Standard gilt nicht für E-Winkelstahl.



- a, b = Schenkelbreite
- t = Schenkeldicke
- r₁ = innerer Rundungshalbmesser
- r₂ = Rundungshalbmesser der Schenkel
- c_x, c_y = Abstand zwischen Schwerpunkt und Schenkelaußenkanten
- c_v = Abstand der Achse v-v von den Profilaußenkanten
- c_u = Abstand der Achse u-u von den Schenkelaußenkanten
- α = Neigungswinkel der Achse u-u zur Achse x-x
- J = Trägheitsmoment
- i = Trägheitshalbmesser
- W = Widerstandsmoment

*1) für die vertragsrechtlichen Beziehungen zur ökonomischen und wissenschaftlich-technischen internationalen Zusammenarbeit verbindlich ab 1.1.1980

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Verantwortlich: VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat, Brandenburg
Bestätigt: 25.7.1980, Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung, Berlin

Verlag: Staatsverlag, DDR, 1080 Berlin - Bezug: Staatsverlag der DDR, Bereich St... (688) Lizenz-Nr. 751 - 357/81 ST 917

2.2. Statische Werte

Tabelle 2

L	für die Achsen												I _{gd}				
	x - x				y - y				u - u					v - v			
	c _x	J _x	k _x	W _x	c _y	J _y	k _y	W _y	c _u	J _u	k _u	W _u		c _v	J _v	k _v	W _v
3	0,99	1,25	0,93	0,62	0,50	0,44	0,55	0,29	2,04	1,43	1,00	1,05	0,26	0,42	0,427		
4	1,03	1,59	0,92	0,81	0,54	0,55	0,55	0,39	2,03	1,81	0,99	1,04	0,33	0,42	0,421		
3	1,32	3,06	1,27	1,14	0,59	0,93	0,70	0,49	2,71	3,44	1,35	1,36	0,55	0,54	0,385		
4	1,36	3,89	1,26	1,47	0,62	1,16	0,69	0,62	2,69	4,35	1,33	1,36	0,70	0,53	0,380		
4	1,48	5,77	1,42	1,91	0,74	2,05	0,85	0,91	3,06	6,63	1,52	1,58	1,19	0,65	0,434		
5	1,52	6,98	1,41	2,35	0,78	2,47	0,84	1,11	3,05	8,00	1,51	1,58	1,45	0,64	0,429		
4	1,91	14,1	1,90	3,44	0,93	5,02	1,14	1,64	4,12	16,2	2,04	2,12	2,91	0,87	0,435		
5	1,96	17,2	1,89	4,25	0,97	6,11	1,13	2,02	4,09	19,8	2,03	2,10	3,50	0,86	0,437		
7	2,04	23,0	1,87	5,79	1,05	8,07	1,11	2,74	4,05	26,3	2,00	2,09	4,73	0,85	0,429		
5	1,99	23,2	2,05	5,14	1,25	11,9	1,47	3,19	4,53	28,8	2,28	2,38	6,32	1,07	0,577		
7	2,08	31,1	2,02	7,03	1,33	15,9	1,45	4,34	4,50	38,5	2,25	2,39	8,51	1,06	0,572		
5	2,39	34,4	2,38	6,74	1,17	12,3	1,43	3,21	5,15	39,6	2,56	2,64	7,11	1,08	0,436		
6	2,44	40,5	2,37	8,01	1,21	14,4	1,42	3,81	5,12	46,6	2,55	2,63	8,36	1,08	0,435		
7	2,48	46,4	2,36	9,24	1,25	16,5	1,41	4,39	5,10	53,3	2,53	2,62	9,57	1,07	0,433		
8	2,52	52,0	2,35	10,4	1,29	18,4	1,40	4,95	5,08	59,6	2,52	2,62	10,8	1,07	0,430		
6	2,85	44,9	2,55	8,73	0,88	7,59	1,05	2,44	5,21	47,6	2,63	2,38	4,92	0,85	0,258		
8	2,94	57,6	2,53	11,4	0,96	9,61	1,03	3,16	5,14	60,9	2,60	2,35	6,33	0,84	0,253		
6	2,47	51,4	2,52	9,29	1,48	24,8	1,75	5,49	5,56	62,8	2,78	2,93	13,4	1,29	0,547		
7	2,51	59,0	2,51	10,7	1,52	28,4	1,74	6,34	5,55	72,0	2,77	2,92	15,4	1,28	0,546		
8	2,55	66,3	2,50	12,2	1,56	31,8	1,73	7,16	5,53	80,8	2,76	2,92	17,3	1,28	0,544		
6	3,49	89,7	3,21	13,6	1,04	15,3	1,32	3,86	6,56	95,1	3,30	2,99	9,78	1,06	0,260		
8	3,59	116	3,18	18,1	1,12	19,5	1,31	5,04	6,49	123	3,28	2,96	12,6	1,05	0,258		
7	3,23	113	3,17	16,6	1,51	37,6	1,83	7,53	6,83	128	3,39	3,49	22,0	1,40	0,415		
8	3,27	127	3,16	18,9	1,55	42,2	1,83	8,54	6,81	144	3,37	3,48	24,8	1,40	0,414		
9	3,32	141	3,15	21,0	1,59	46,7	1,82	9,52	6,79	160	3,36	3,47	27,2	1,39	0,410		
10	3,36	154	3,14	23,2	1,63	51,0	1,81	10,5	6,76	175	3,35	3,46	30,1	1,39	0,410		
8	4,56	263	4,17	31,1	1,37	44,8	1,72	8,72	8,51	280	4,31	3,88	28,6	1,38	0,263		
10	4,65	321	4,15	38,4	1,45	54,2	1,71	10,7	8,45	340	4,27	3,85	35,0	1,37	0,259		

1. KURZBEZEICHNUNG

Kurzbezeichnung für Winkelstahl (L), ungleichschenkelig, warm gewalzt, von Schenkelbreite a = 60 mm, b = 40 mm und Schenkeldicke t = 5 mm aus St 38b-2 nach TGL 7960.

L 60x40x5 TGL 0-1029 St 38b-2

2. MASSE

2.1. Abmessungen, Querschnitte, Massen und Mantelflächen

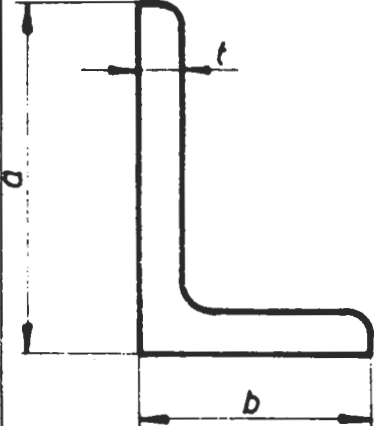
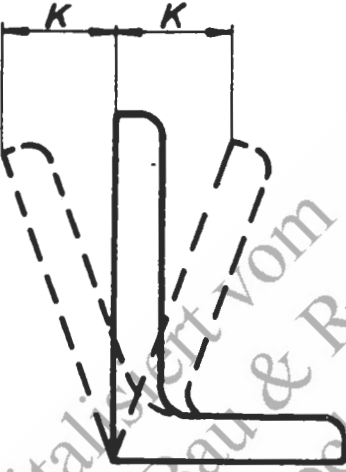
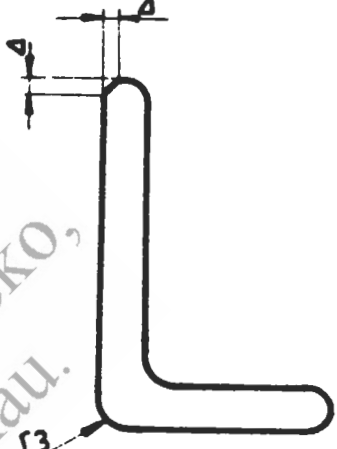
Tabelle 1

L	a	b	t	r ₁	r ₂	Querschnitt cm ²	Masse je m (7,85 kg/dm ³) kg ≈	Mantelfläche je m m ²
3	30	20	3	4	2	1,43	1,12	0,097
4	40	25	4	4	2	1,86	1,46	0,127
3	40	25	3	4	2	1,89	1,48	0,146
4	45	30	4	4	2	2,46	1,93	0,224
5	45	30	5	4	2	2,86	2,24	0,244
4	60	40	4	6	3	3,52	2,76	0,273
5	60	40	5	6	3	3,88	3,04	0,292
7	65	50	7	6	3	4,79	3,76	0,321
5	65	50	5	6	3	6,55	5,14	0,381
7	75	50	7	7	3,5	5,54	4,35	0,381
6	75	50	6	7	3,5	7,19	5,65	0,381
7	80	60	7	8	4	8,31	6,53	0,381
8	80	60	8	8	4	9,41	7,39	0,381
6*)	80	40	6	7	3,5	6,89	5,41	0,381
8*)	80	40	8	8	4	9,01	7,07	0,381
6	80	60	6	8	4	8,11	6,37	0,381
7	80	60	7	8	4	9,38	7,36	0,381
8	80	60	8	8	4	10,6	8,34	0,381
6	100	50	6	9	4,5	8,73	6,85	0,381
8	100	50	8	9	4,5	11,4	8,99	0,381
7	100	65	7	10	5	11,2	8,77	0,381
8	100	65	8	10	5	12,7	9,94	0,381
9	100	65	9	10	5	14,2	11,1	0,381
10	100	65	10	10	5	15,6	12,3	0,381
8	130	65	8	11	5,5	15,1	11,9	0,381
10	130	65	10	11	5,5	18,6	14,6	0,381

*) Für Neukonstruktionen nicht zulässig

2.3. Zulässige Abweichungen von den Abmessungen und der Querschnittsform

Tabelle 3

Schenkelbreite a von bis	zulässige Abweichung von der			Neigung der äußeren Schenkelfläche K höchstens	Abstumpfung der Winkel an den Außenkanten der Schenkel (Δ) und Halbmesser der Außenrundung (r_3) höchstens
	Schenkelbreite a ; b	Schenkeldicke t Kategorie normal erhöht			
					
- 45	$\pm 1,0$	$\pm 0,5$	+ 0,3 - 0,5	1,0	0,3 t
60 100	$\pm 1,5$	$\pm 0,7$	+ 0,5 - 0,7	1,5	
130	$\pm 2,0$	$\pm 1,0$	-	2,0	

2.4. Längen

Tabelle 4

Art	Länge		Anteil von Unterlängen Kategorie	Schnittzugabe zur Länge je Trennstelle
	Bereich	zulässige Abweichung		
Herstelllänge (HL)		-	I II	
Ungefährlänge (UNG)	4000 bis 12000	± 200	höchstens 5 % der Bestell- masse, Mindest- länge 3000	höchstens 10 % der Bestell- masse, Mindest- länge 2000
Festlänge (FEST)				
kombinierte Länge (KOMB)		+ 100	keine ³⁾	10

2.5. Geradheit

Die Abweichung von der Geraden darf 4 mm auf 1 m und 0,4 % der Gesamtlänge oder nach Vereinbarung 2 mm auf 1 m und 0,2 % der Gesamtlänge nicht überschreiten.

Für Profile mit Schenkelbreite a bis 50 mm keine Forderung

3) Mitlieferung von Unterlängen mit einer Mindestlänge von 3000 mm und einem Anteil von höchstens 5 % der Bestellmasse nach Vereinbarung

3. STAHLMARKEN

Tabelle 5

Stahlmarke	nach
St 38u-2	TGL 7960
St 38b-2	
St 38hb-2	
St 38-3	
H 52-3	TGL 22426
KT 45-2	TGL 28192
KT 52-3	

andere Stahlmarken nach Vereinbarung

4. OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT

Gruppe B14 nach TGL 25487/02

5. PRÜFUNG

5.1. Probenahme

Die Prüfung hat in Losen zu erfolgen. Ein Los muß aus Winkelstahl einer Schmelze, einer Stahlmarke und einer Abmessung bestehen. Die Größe des Prüfloses und die Anzahl der Proben sind, wenn nichts anderes vereinbart wurde, vom Hersteller im Rahmen der innerbetrieblichen Qualitätssicherung nach TGL 14450 und/oder TGL 14452 festzulegen.

5.2. Durchführung der Prüfung

Die Bestimmung der Maße ist mit Meßmitteln durchzuführen, mit denen die geforderten Maße und deren zulässige Abweichungen meßbar sind.

Die Abmessungen sind in einem Abstand von mindestens 500 mm von den Profilenden zu messen.

5.3. Schiedsprüfung

Für Schiedsprüfungen ist das Amt für Standardisierung, Meßwesen und Warenprüfung zuständig.

Hinweise

Ersatz für TGL 0-1029 Ausg. 12.77

Änderungen gegenüber Ausg. 12.77 und 1. Änderungsblatt: Masse je m bei L 100x65x8, J_v bei L 60x40x7 und $tg \alpha$ bei L 100x50x6 geändert; redaktionell überarbeitet

Gegenüber ST RGW 255-76 wurden zusätzlich aufgenommen:

Winkelprofile 60 x 40 x 4/5/7; 80 x 40 x 6/8; 100 x 50x 6/8; 100 x 65 x 9; 130 x 65 x 8/10;
Bezeichnungsbeispiele; Mantelfläche; Stahlmarken; Oberflächenbeschaffenheit; Prüfung

Gegenüber ST RGW 255-76 wurden gestrichen:

Winkelprofile 40 x 25 x 5; 65 x 50 x 6; 65 x 50 x 8

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen:

TGL 7960; TGL 14450; TGL 14452; TGL 22426; TGL 25487/02; TGL 28192

E-Winkelstahl ungleichschenkelig, warm gewalzt siehe TGL 9554

Stabstahl und Profilstahl aus Baustählen, warm gewalzt, Technische Lieferbedingungen siehe TGL 9896



**Winkelstahl ungleichschenkelig
warmgewalzt**
Sortiment

TGL
0-1029

Gruppe 121 61

Сталь угловая неравнобокая горячекатанная; Сортамент

Unequal Angle Steel Hot-Rolled; Assortment

Deskriptoren: **Winkelstahl; Profilstahl**

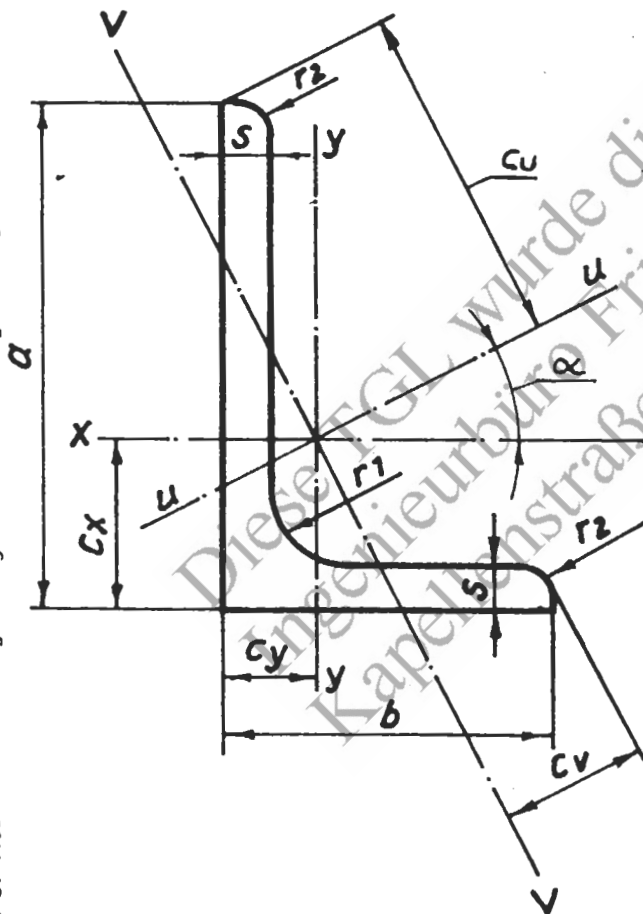
Umfang 4 Seiten

Verantwortlich/bestätigt: 29.9.1989, VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat, Brandenburg

Verbindlich ab 1.9.1990

In vorliegenden Standard ist ST RGW 255-76 nicht äquivalent (neq) übernommen. Weitere Informationen siehe Abschnitt „Hinweise“

Maße in mm



a, b	Schenkelbreite
s	Schenkeldicke
r ₁	innerer Rundungshalbmesser
r ₂	Rundungshalbmesser der Schenkel
c _x , c _y	Abstand zwischen Schwerpunkt und Schenkelaußenkanten
c _v	Abstand der Achse v-v von den Profilaußenkanten
c _u	Abstand der Achse u-u von den Schenkelaußenkanten
α	Neigungswinkel der Achse u-u zur Achse x-x
I	Trägheitsmoment
i	Trägheitshalbmesser
W	Widerstandsmoment

1. BEZEICHNUNG

für Winkelstahl (L), ungleichschenkelig, von Schenkelbreite a = 60 mm, b = 40 mm und Schenkeldicke s = 5 mm aus St 38b-2:

L 60 × 40 × 5 TGL 0-1029 St 38b-2

Bild 1

2. MASZE**2.1. Querschnitte, Querschnittsflächen, längenbezogene Massen, Mantelflächen**

Tabelle 1

L	a Nenn- maß	b Nenn- maß	a;b zul. Abw.	s		r ₁	r ₂	Quer- schnitts- fläche cm ²	längenbezogene Masse (7,85 kg/dm ³) kg/m	Mantel- fläche m ² /m		
				Nenn- maß	zul. Abw. Kategorie N T							
60×40×	4 5 7	60	40	±1,5	4	±0,7	+0,5 -0,7	6	3	3,88	3,04	0,195
					5					4,79	3,76	
					7					6,55	5,14	
75×50×	5 6 7 8	75	50	±1,5	5	±0,7	+0,5 -0,7	7	3,5	6,05	4,75	0,244
					6					7,19	5,65	
					7					8,31	6,53	
					8					9,41	7,39	
80×40×	6 8	80	40	±1,5	6	±0,7	+0,5 -0,7	7	3,5	6,89	5,41	0,234
					8					9,01	7,07	
100×50×	6 8	100	50	±1,5	6	±0,7	+0,5 -0,7	9	4,5	8,73	6,85	0,292
					8					11,4	8,99	
100×65×	7 8 9 10	100	65	±1,5	7	±0,7	+0,5 -0,7	10	5	11,2	8,77	0,321
					8					12,7	9,94	
					9					14,2	11,1	
					10					15,6	12,3	
130×65×	8 10	130	65	±2,0	8	±1,0	-	11	5,5	15,1	11,9	0,381
					10					18,6	14,6	

▶ nicht für Neukonstruktionen zugelassen

Diese TGL wurde digitalisiert von
Ingenieurbüro Friedrich Bau & Reko
Kapellenstraße 7b, 08324 Bockau

2.2. Statische Werte

Tabelle 2

L		für die Achsen														tan α
		x-x				y-y				u-u			v-v			
		c_x	I_x	i_x	W_x	c_y	I_y	i_y	W_y	c_u	I_u	i_u	c_v	I_v	i_v	
cm	cm ⁴	cm	cm ³	cm	cm ⁴	cm	cm ³	cm	cm ⁴	cm	cm	cm ⁴	cm			
60×40×	4	1,91	14,1	1,90	3,44	0,93	5,02	1,14	1,64	4,12	16,2	2,04	2,12	2,91	0,87	0,435
	5	1,96	17,2	1,89	4,25	0,97	6,11	1,13	2,02	4,09	19,8	2,03	2,10	3,50	0,86	0,437
	7	2,04	23,0	1,87	5,79	1,05	8,07	1,11	2,74	4,05	26,3	2,00	2,09	4,73	0,85	0,429
75×50×	5	2,39	34,4	2,38	6,74	1,17	12,3	1,43	3,21	5,15	39,6	2,56	2,64	7,11	1,08	0,436
	6	2,44	40,5	2,37	8,01	1,21	14,4	1,42	3,81	5,12	46,6	2,55	2,63	8,36	1,08	0,435
	7	2,48	46,4	2,36	9,24	1,25	16,5	1,41	4,39	5,10	53,3	2,53	2,62	9,57	1,07	0,433
80×40×	8	2,52	52,0	2,35	10,4	1,29	18,4	1,40	4,95	5,08	59,6	2,52	2,62	10,8	1,07	0,430
	6	2,85	44,9	2,55	8,73	0,88	7,59	1,05	2,44	5,21	47,6	2,63	2,38	4,92	0,85	0,258
100×50×	8	2,94	57,6	2,53	11,4	0,96	9,61	1,03	3,16	5,14	60,9	2,60	2,35	6,33	0,84	0,253
	6	3,49	89,7	3,21	13,6	1,04	15,3	1,32	3,86	6,56	95,1	3,30	2,99	9,78	1,06	0,260
100×65×	8	3,59	116	3,18	18,1	1,12	19,5	1,31	5,04	6,49	123	3,28	2,96	12,6	1,05	0,258
	7	3,23	113	3,17	16,6	1,51	37,6	1,83	7,53	6,83	128	3,39	3,49	22,0	1,40	0,415
	8	3,27	127	3,16	18,9	1,55	42,2	1,83	8,54	6,81	144	3,37	3,48	24,8	1,40	0,414
	9	3,32	141	3,15	21,0	1,59	46,7	1,82	9,52	6,79	160	3,36	3,47	27,2	1,39	0,410
130×65×	10	3,36	154	3,14	23,2	1,63	51,0	1,81	10,5	6,76	175	3,35	3,46	30,1	1,39	0,410
	8	4,56	263	4,17	31,1	1,37	44,8	1,72	8,72	8,51	280	4,31	3,88	28,6	1,38	0,263
	10	4,65	321	4,15	38,4	1,45	54,2	1,71	10,7	8,45	340	4,27	3,85	35,0	1,37	0,259

2.3. Längen

Tabelle 3

Art	Länge Bereich	zulässige Abweichung	Schnittzugabe je Trennstelle	Anteil der Unterlängen Kategorie	
				I	II
Herstellerlänge		entfällt		höchstens 5 % der Bestellmasse; Mindestlänge 3000	höchstens 10 % der Bestellmasse; Mindestlänge 2000
Ungefährlänge	4000 bis 12000	±200	-	ohne; nach Vereinbarung wie bei Herstellerlänge Kategorie I	
Festlänge		+100			
kombinierte Länge			10		

2.4. Geradheit

zulässige Abweichung von der Geraden höchstens 0,4 %
oder nach Vereinbarung höchstens 0,2 % für jede Meß-
länge

2.5. Zulässige Abweichung von der Querschnittsform

Neigung der äußeren Schenkelfläche höchstens 1,5 mm
für Schenkeltbreite $a \leq 100$ mm, höchstens 2,0 mm für $a =$
130 mm

Abstumpfung der Winkel an den Außenkanten der Schen-
kel (Δ) und Halbmesser der Außenrundung (r_3) höchstens
0,3 · s

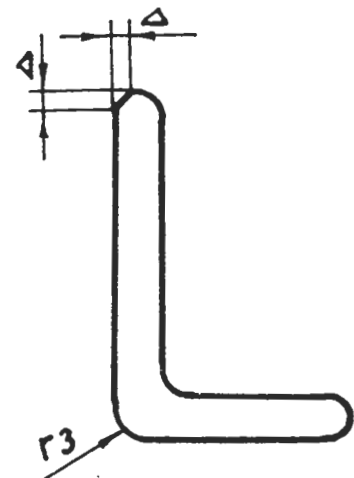


Bild 2

3. STAHLMARKEN

Tabelle 4

Stahlmarke	nach
St 38u-2	TGL 7960
St 38b-2	
St 44-2	
St 38-3	
St 355	TGL 22 426
KT 315	TGL 28 192
KT 355	

andere Stahlmarken nach Vereinbarung

Hinweise

Ersatz für TGL 0-1029 Ausg. 7.80

Änderungen: Winkelprofile 30×20×3/4; 40×25×3/4; 45×30×4/5; 65×50×5/7; 80×60×6/7/8, Oberflächenbeschaffenheit und Prüfung gestrichen

Der ST RGW 255-76 ist für die vertragsrechtlichen Beziehungen zur ökonomischen und wissenschaftlich-technischen internationalen Zusammenarbeit verbindlich ab 1.1.1980

Mit ST RGW 255-76 besteht Übereinstimmung hinsichtlich der Winkelprofile 75×50×5/6/7/8; 100×65×7/8/10, Längen, Geradheit und zulässige Abweichung von der Querschnittsform

Im vorliegenden Standard ist auf folgende Standards Bezug genommen: TGL 7960; TGL 22 426; TGL 28 192

E-Winkelstahl, ungleichschenkelig, warmgewalzt siehe TGL 9554
Stabstahl und Profilstahl aus Baustählen; warmgewalzt, Technische Lieferbedingungen siehe TGL 9896

Diese TGL wurde digitalisiert vom
Ingenieurbüro Friedrich Bau & Reko,
Kapellenstraße 7b, 08324 Bockau.

	Winkelstahl ungleichschenkelig warmgewalzt	 0-1029 Gruppe 121 61
---	--	---

Umfang 1 Seite

Verantwortlich/bestätigt: 13. 1. 1988, VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat, Brandenburg

Verbindlich ab 1. 1. 1989

In TGL 0-1029 Ausg. 7.80 wurde die Seite 4 geändert.

Tabelle 5

Seite 4, Abschnitt 3.:

Die Tabelle 5 erhält folgende Fassung:

Stahlmarke	nach
St 38u-2	
St 38b-2	TGL 7960
St 38-3	
St 355	TGL 22 426
KT 315	
KT 355	TGL 28 192

VEB Komplexe Vorbereitung
 Karl-Marx-Stadt
 für VEB Wohnungsbaukombinat
 „Wohnbaukombinat“ Karl-Marx-Stadt
 506 1
 1988

(IV-1-18) Lit. 785-3021/88 ST 1111

Diese TGL wurde digitalisiert vom
 Ingenieurbüro Friedrich Bau & Reko,
 Kapellenstraße 7b, 08324 Bockau.