



Stahlsonderprofile warm gewalzt
U-Profile
für den Fahrzeug- und Waggonbau

TGL

13 867/06

Gruppe 121 61

Сталь горячекатанная специальных профилей; Швеллерные профили для строительства транспортных средств и вагонов

Hot Rolled Steel Special Sections; Special U – Sections for vehicle and railway wagon construction

Deskriptoren: **Stahlsonderprofil; U-Profil**

Umfang 2 Seiten

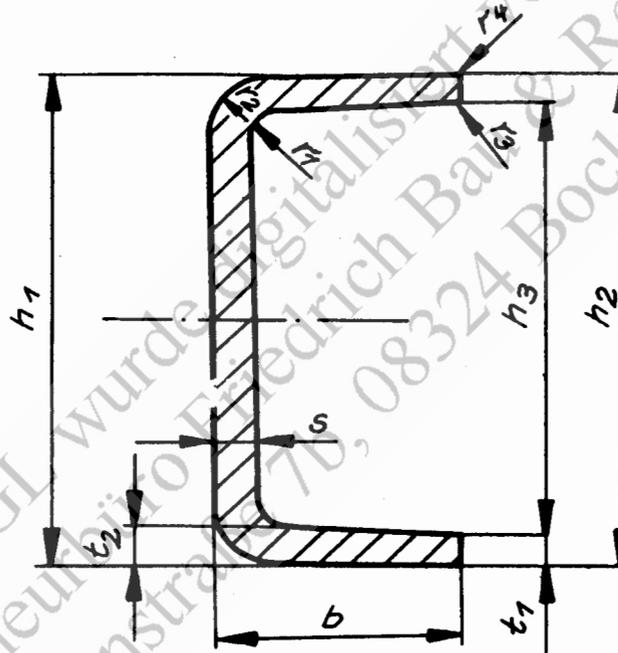
Verantwortlich/bestätigt: 18. 6. 1986, VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat, Brandenburg

Verbindlich ab 1. 4. 1987

Arbeitsmittel

VEB Komplexe Vorbereitung
Karl-Marx-Stadt
im VE Wohnungsbaukombinat
„Wilhelm Pieck“ Karl-Marx-Stadt
0910 Karl-Marx-Stadt
Karl-Marx-Allee 8
PSF 414

Maße in mm



- $h_1; h_2; h_3$ = Profilhöhe
 b = Flanschbreite
 s = Stegdicke
 $t_1; t_2$ = Flanschdicke
 r_1 = innerer Rundungshalbmesser
 r_2 = äußerer Rundungshalbmesser
 r_3 = innerer Rundungshalbmesser der Flansche
 r_4 = äußerer Rundungshalbmesser der Flansche

1. BEZEICHNUNG

Bezeichnung für U-Profil 168.1 aus H 52-3:

U 168.1 TGL 13 867 H 52-3

2. MASZE

2.1. Querschnitte, Querschnittsflächen, längenbezogene Massen

Tabelle 1

U	h ₁		h ₂		h ₃		b		s		t ₁		t ₂		r ₁	r ₂	r ₃	r ₄	Querschnittsfläche cm ²	längenbezogene Masse (7,85 kg/dm ³) kg/m
	Nennmaß	zul. Abw.	Nennmaß	zul. Abw.	Nennmaß	zul. Abw.	Nennmaß	zul. Abw.	Nennmaß	zul. Abw.	Nennmaß	zul. Abw.	Nennmaß	zul. Abw.						
12.0	120	+2,0 -1,5	122	+2,0 -1,5	-		72	±1,5	14				16,5		10	25	3	4	31,0	24,3
168.1	164	+2,0 -1,5	-	-	144	+2,0	56	±1,0	9	+1,0 -0,5	12	±0,75	13	±0,75	12	20	2	-	25,7	20,2
168.2					150				8		9		10						21,7	17,0

2.2. Längen

Tabelle 2

Art	Länge		Schnittzugabe je Trennstelle	Anteil der Unterlängen
	Bereich	zulässige Abweichung		
Herstelllänge	3000 bis 12000	entfällt	-	höchstens 15 % der Bestellmasse, Mindestlänge 2000
Festlänge	8000 bis 12000	+ 80		10
kombinierte Länge	6000 bis 12000			

2.3. Geradheit

zulässige Abweichung von der Geraden höchstens 0,2 % für jede Meßlänge

2.4. Zulässige Abweichungen von der Querschnittsform

Krümmung des Steges höchstens 1,0 mm
 Abstumpfung der Winkel an den Außenkanten der Flansche bei U 168.1 und U 168.2 höchstens 3,0 mm
 Walznaht an den Außenkanten am Flansche bis 2,0 mm zulässig

3. BESTIMMUNG DER MASZE

mit Meßmitteln, mit denen die geforderten Maße und deren zulässige Abweichungen meßbar sind
 Die Querschnittsmaße sind in einem Abstand von mindestens 500 mm von den Profilenden zu messen.

4. TECHNISCHE BEDINGUNGEN

nach TGL 9896, jedoch nur Oberflächenbeschaffenheitsgruppe B14 und Stahlmarken St 38 b-2; St 38-3 und H 52-3

Hinweise

Ersatz für TGL 13 867/06 Ausg. 12.71

Änderungen: U 12.0; U 168.1 und U 168.2 aufgenommen; U-Spezialprofile 120 und 150 gestrichen; St 38-3 aufgenommen; Prüfung gestrichen; Bestimmung der Maße aufgenommen; redaktionell überarbeitet

Im vorliegenden Standard ist auf folgenden Standard Bezug genommen: TGL 9896