

Deutsche
Demokratische
Republik

STAHLSONDERPROFILE WARM GEWALZT
U-Spezialprofile
für den Industrieausbau
Abmessungen

TGL
13867
Blatt 6

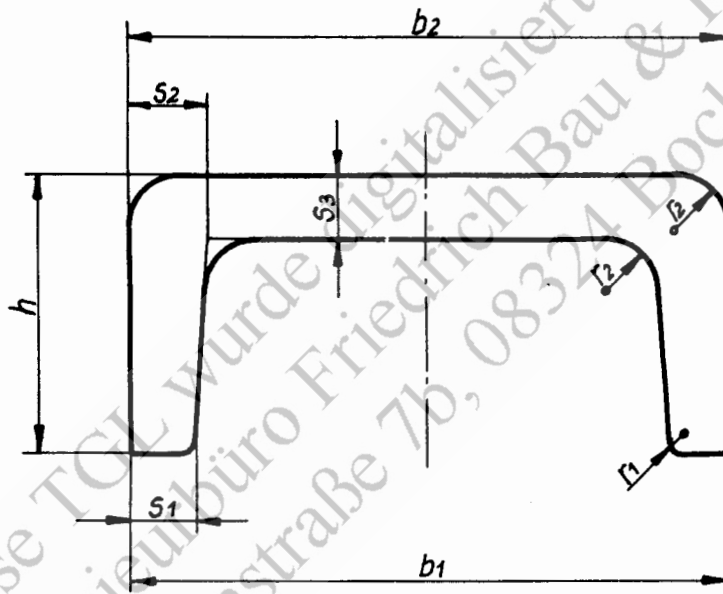
Gruppe 121 61

Сталь горячекатаная
специальных профилей.
Швеллеры специальные для внутрен-
ней отделки промышленных зданий
Размеры

Hot Rolled Steel Special Sections
Special U-Sections
for Industrial Buildings
Completion
Dimensions

Verbindlich ab 1.1.1973

Maße in mm



1. BEZEICHNUNG

Bezeichnung für U-Spezialprofil 120, aus Stahl der Stahlmarke
St 52-3 nach TGL 7960:

U-Spezialprofil 120 TGL 13 867 - St 52-3

Fortsetzung Seite 2 bis 5

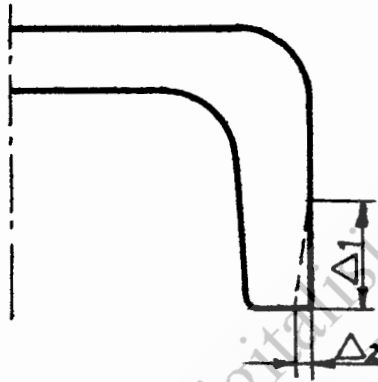
Bestätigt: 29.12.1971, VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat,
1422 Hennigsdorf

2. MASZE

2.1. Abmessungen, zulässige Abweichungen, Querschnitt und Masse

nach Tabelle 1

Entsprechend dem Herstellungsverfahren können an den Flansch-
außenkanten Abstumpfungen Δ_1 und Δ_2 auftreten. Sie dürfen die
Werte nach Tabelle 1 nicht überschreiten.



2.2. Längen

nach Tabelle 2

2.3. Geradheit

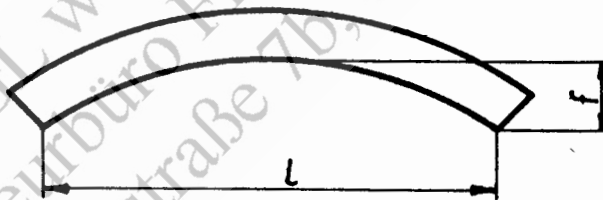


Tabelle 3

zulässige Abweichung von der Geraden für jede Meßlänge	
%	
Gruppe	
f1	f2
0,5	2

Enthält die Bestellung keine Angaben, so wird nach Gruppe f2
geliefert.

2.4. Profilenden

Die Profilenden sind rechtwinklig zu schneiden, eine Verquetschung ist nicht zulässig.

3. WERKSTOFF

St 52-3 nach TGL 7960

4. TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

nach TGL 9896, Oberflächenbeschaffenheit Gruppe B14

5. PRÜFUNG

5.1. Prüflös und Anzahl der Proben

Die Prüfung erfolgt in Losen. Ein Los muß aus U-Spezialprofilen einer Schmelze, einer Stahlmarke, einer Abmessung, einer Oberflächenbeschaffenheit und eines Lieferzustandes bestehen.

Die Größe des Prüflöses und die Anzahl der Proben sind, wenn nichts anderes vereinbart wurde, vom Hersteller im Rahmen der innerbetrieblichen Qualitätssicherung festzulegen. Dabei sind TGL 14 450 und TGL 14 452 anzuwenden.

5.2. Prüfverfahren

Die Prüfung der Maße ist mit Meßzeugen durchzuführen, mit denen die geforderten Genauigkeitsgrade erreichbar sind. Die Prüfung der Maße kann an jeder beliebigen Stelle vorgenommen werden. Die Abweichung von der Geraden ist durch die Spaltgröße zwischen dem Profil und einer über die Meßlänge gespannten Saite an dem auf einer ebenen Unterlage frei liegenden Profil zu messen.

5.3. Schiedsprüfung

Für Schiedsprüfungen ist das Deutsche Amt für Meßwesen und Warenprüfung zuständig.

Hinweise

Ersatz für TGL 101-048 Bl. 6, Ausg. 11.63

Änderungen gegenüber Ausg. 11.63:

Seilrollenprofil gestrichen; Titel geändert; Bezeichnung neu festgelegt; Abschnitt Lieferart ersetzt durch Abschnitte Geradheit, Profilenden und technische Lieferbedingungen; Prüfung neu festgelegt; Bestellbeispiele gestrichen; redaktionell überarbeitet

Allgemeine Baustähle, Stahlmarken,
allgemeine technische Forderungen

siehe TGL 7960

Stabstahl, Bandstahl, Profilstahl aus
allgemeinen Baustählen, warm gewalzt,
technische Lieferbedingungen

siehe TGL 9896

Tabelle 1

U- Spezial- profil	b ₁ +2	b ₂ +2	h ± 1	s ₁ +1 -0,75	s ₂ +1 -0,75	s ₃ +1 -0,5	r ₁	r ₂	Δ 1 +0 -2	Δ 2 ± 1	Quer- schnitt cm ²	Masse je 1 m (7,85kg/dm ³) kg ≈
120	120	118	54	13	14,5	12	4	10	5	2	25,5	20,1
150	152	150	66	13	15	12	4	10	5	2	32,1	25,1

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

Tabelle 2

Längenart	Längenart Kurzzeichen	Längenbereich	zulässige Längen- abweichung	Schnittzugabe je Trennstelle	Anteil der Untertlängen
Herstelllänge	-	3000 bis 12000	-		wenn nichts ande- res vereinbart wurde, höchstens 15 % der Bestell- masse Mindestlänge 2000
Ungefährlänge	ungefähr	im Bereich der Herstell- längen	± 250	-	keine 2)
Festlänge	fest		+ 100 x)	-	
Kombinierte Länge	kombiniert		+ 100	10	

x) Kleinere Abweichungen in der Stufung +50, +25 oder +10 dürfen vereinbart werden.

2) Die Mitlieferung von Untertlängen darf vereinbart werden. Sie dürfen bei einer Mindestlänge von 2000 mm jedoch höchstens 15 % der Bestellmasse betragen.

Deutsche
Demokratische
Republik

STAHLSONDERPROFILE WARM GEWALZT
T-Profile, scharfkantig mit
parallelen Flansch- und Stegseiten
Abmessungen

TGL
13 867
Blatt 8

Gruppe 121 61

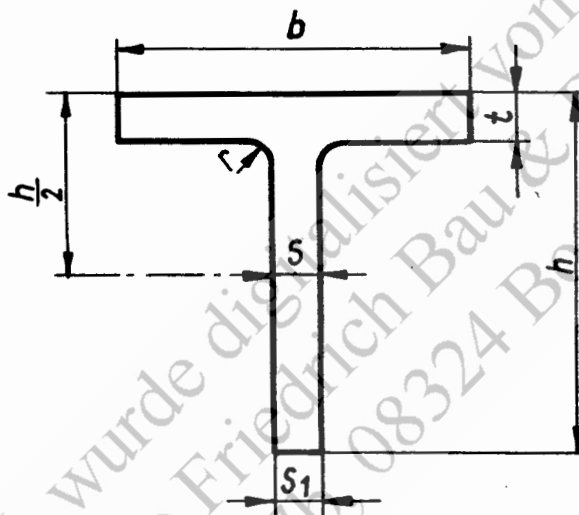
Сталь горячекатаная
специальных профилей.

Профили тавровые острогранные с
параллельными полками и стенками
Размеры

Hot-Rolled Steel Special Sections
Sharp-Edged T-Sections with
Parallel Flanges and Straps
Dimensions

Verbindlich ab 1.1.1973

Maße in mm



1. BEZEICHNUNG

Bezeichnung für scharfkantiges T-Profil (TPS) von Höhe $h = 30$ mm, aus Stahl der Stahlmarke St 38u-2 nach TGL 7960:

TPS 30 TGL 13 867 - St 38u-2

Fortsetzung Seite 2 bis 5

Bestätigt: 29.12.1971, VEB Qualitäts- und Edelstahl-Kombinat,
1422 Hennigsdorf

2. MASZE

2.1. Abmessungen, zulässige Abweichungen, Querschnitt und Masse

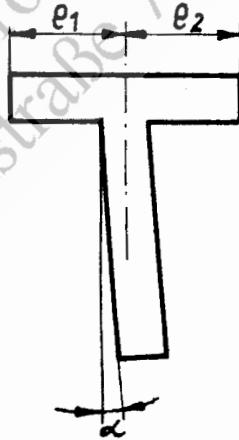
nach Tabelle 1

Tabelle 1

TPS	h=b	zu- lässige Abwei- chung h=b	s ₁	s=t	zu- lässige Abwei- chung s ₁ , s=t	r max.	Quer- schnitt cm ²	Masse je 1 m (7,85 kg/ dm ³) kg ≈
20	20	± 1,0	2,6	3	± 0,5	2	1,11	0,871
25	25		3,1	3,5			1,63	1,28
30	30		3,6	4			2,24	1,76
35	35		4,1	4,5			2,95	2,31
40	40		4,6	5			3,75	2,94
50	50	± 1,5	5,6	6	5,60	4,44		
60	60		6,6	7	7,85	6,23		

Für alle Walzkanten ist ein Radius bis zu 1 mm zulässig.

2.2. Zulässige Formabweichungen



2.2.1. Winkligkeit

Zulässige Abweichung α vom rechten Winkel

Tabelle 2

TPS	20	25	30	35	40	50	60
α in °	3,0	2,5	2,0	1,7	1,5	1,3	1,0

2.2.2. Stegaußermittigkeit

Die Stegaußermittigkeit $m = \frac{e_1 - e_2}{2}$ darf höchstens 1 mm betragen.

2.3. Längen
nach Tabelle 3

2.4. Geradheit

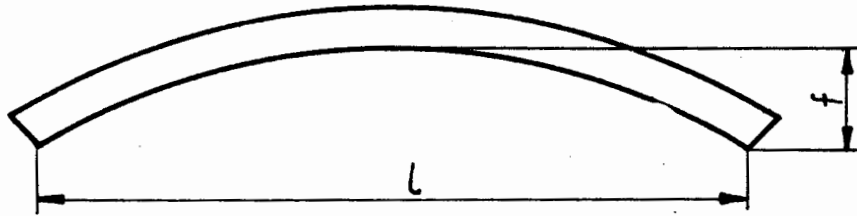


Tabelle 4

zulässige Abweichung von der Geraden für jede Meßlänge		
%		
f1	Gruppe	f2
0,5		2

Enthält die Bestellung keine Angaben, so wird nach Gruppe f2 geliefert.

2.5. Profilenden

Die Profilenden sind rechtwinklig zu schneiden, eine Verquetschung ist nicht zulässig.

3. WERKSTOFF

St 38u-2 oder St 38b-2 nach TGL 7960
andere Stahlmarken nach Vereinbarung

4. TECHNISCHE LIEFERBEDINGUNGEN

nach TGL 9896, Oberflächenbeschaffenheit Gruppe B14

5. PRÜFUNG

5.1. Prüflos und Anzahl der Proben

Die Prüfung erfolgt in Losen. Ein Los muß aus T-Profilen einer Schmelze, einer Stahlmarke, einer Abmessung, einer Oberflächenbeschaffenheit und eines Lieferzustandes bestehen.

Die Größe des Prüfloses und die Anzahl der Proben sind, wenn nichts anderes vereinbart wurde, vom Hersteller im Rahmen der innerbetrieblichen Qualitätssicherung festzulegen. Dabei sind TGL 14 450 und TGL 14 452 anzuwenden.

5.2. Prüfverfahren

Die Prüfung der Maße ist mit Meßzeugen durchzuführen, mit denen die geforderten Genauigkeitsgrade erreichbar sind. Die

Prüfung der Maße kann an jeder beliebigen Stelle vorgenommen werden.

Die Abweichung von der Geraden ist durch die Spaltgröße zwischen dem Profil und einer über die Meßlänge gespannten Saite an dem auf einer ebenen Unterlage frei liegenden Profil zu messen.

5.3. Schiedsprüfung

Für Schiedsprüfungen ist das Deutsche Amt für Meßwesen und Warenprüfung zuständig.

Hinweise

Entstanden unter Berücksichtigung von DIN 59 051, Ausg. 10.63

Abweichungen gegenüber DIN:

Titel geändert; Bezeichnung geändert; Abmessungsbereich erweitert; zulässige Abweichung vom rechten Winkel in Grad angegeben; Werkstoff neu festgelegt; zulässige Gewichtsabweichung gestrichen; Abschnitte Längen, Geradheit und Profilenden aufgenommen oder neu formuliert; Abschnitt technische Lieferbedingungen aufgenommen; Prüfung neu festgelegt; Bestellbeispiele gestrichen; redaktionell überarbeitet

Allgemeine Baustähle, Stahlmarken,
allgemeine technische Forderungen siehe TGL 7960

Stabstahl, Bandstahl, Profilstahl
aus allgemeinen Baustählen, warm gewalzt,
technische Lieferbedingungen siehe TGL 9896

Diese TGL wurde digitalisiert durch
Ingenieurbüro Friedrich Bau & Co.
Kapellenstraße 7b, 0824 Bockau

Tabelle 3

Längenart	Längenart Kurzzeichen	Längenbereich	zulässige Längen- abweichung	Schnittzugabe je Trennstelle	Anteil der Unterlängen
Herstelllänge	-	3000 bis 7000	-	-	wenn nichts ande- res vereinbart wurde, höchstens 15 % der Bestell- masse Mindestlänge 2000
Ungefährlänge	ungefähr	im Bereich der Herstelllängen	± 250	-	keine 2)
Festlänge	fest		+ 100 ^{x)}	-	
Kombinierte Länge	kombiniert		+ 100	10	

x) Kleinere Abweichungen in der Stufung +50, +25 oder +10 dürfen vereinbart werden.

2) Die Mitlieferung von Unterlängen darf vereinbart werden. Sie dürfen bei einer Mindestlänge von 2000 mm jedoch höchstens 15 % der Bestellmasse betragen.