

## ПРОФИЛЬ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОБВЯЗКИ

ГОСТ  
5267.4—90

Сортамент

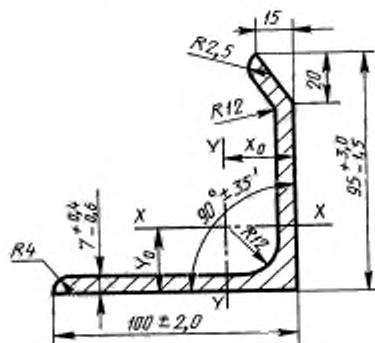
Section of upper binding. Dimensions

ОКП 09 3100

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на горячекатанный профиль для верхней обвязки полу-вагонов.

1. Размеры, предельные отклонения, площадь поперечного сечения, масса 1 м профиля и справочные значения должны соответствовать приведенным на чертеже и в таблице.



Площадь поперечного сечения, $\text{см}^2$	Масса 1 м, кг	Справочное значение величин							
		$I_x$	$I_y$	$W_x$		$W_y$		$x_0$	$y_0$
				Верх	Низ	Правая	Левая		
		$\text{см}^4$		$\text{см}^3$				$\text{см}$	
13,601	10,68	118,25	125,15	17,43	45,5	17,14	44,37	2,82	2,60

2. Кривизна профиля в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,4 % длины.

3. Скручивание профиля не допускается.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством metallurgии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.06.90 № 1762
3. ВЗАМЕН ГОСТ 5267.14—78
4. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
5. ПЕРЕИЗДАНИЕ