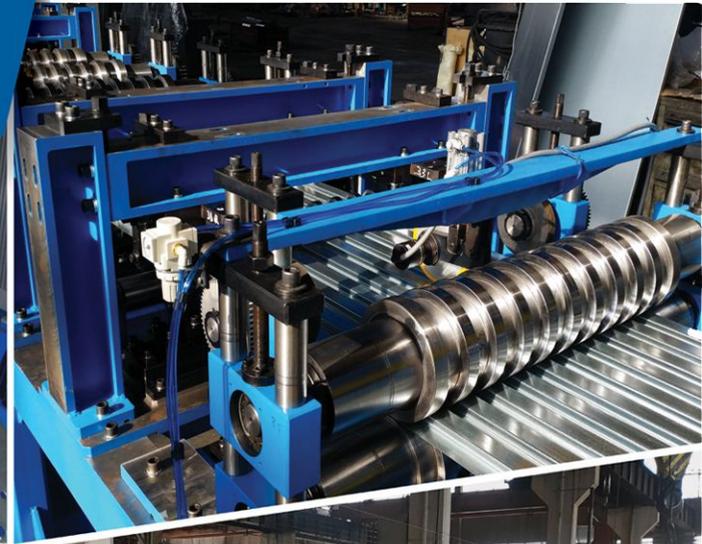
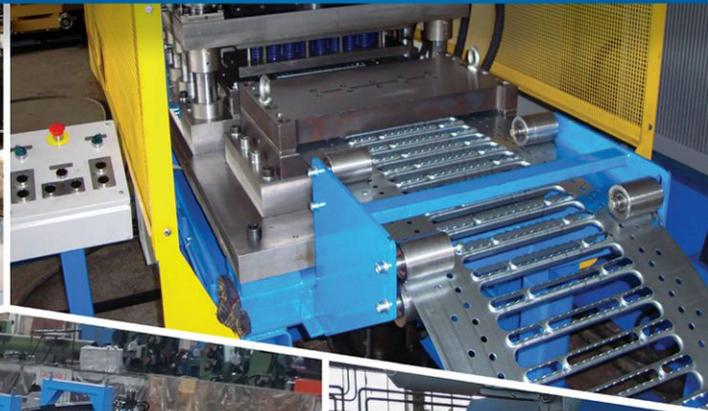
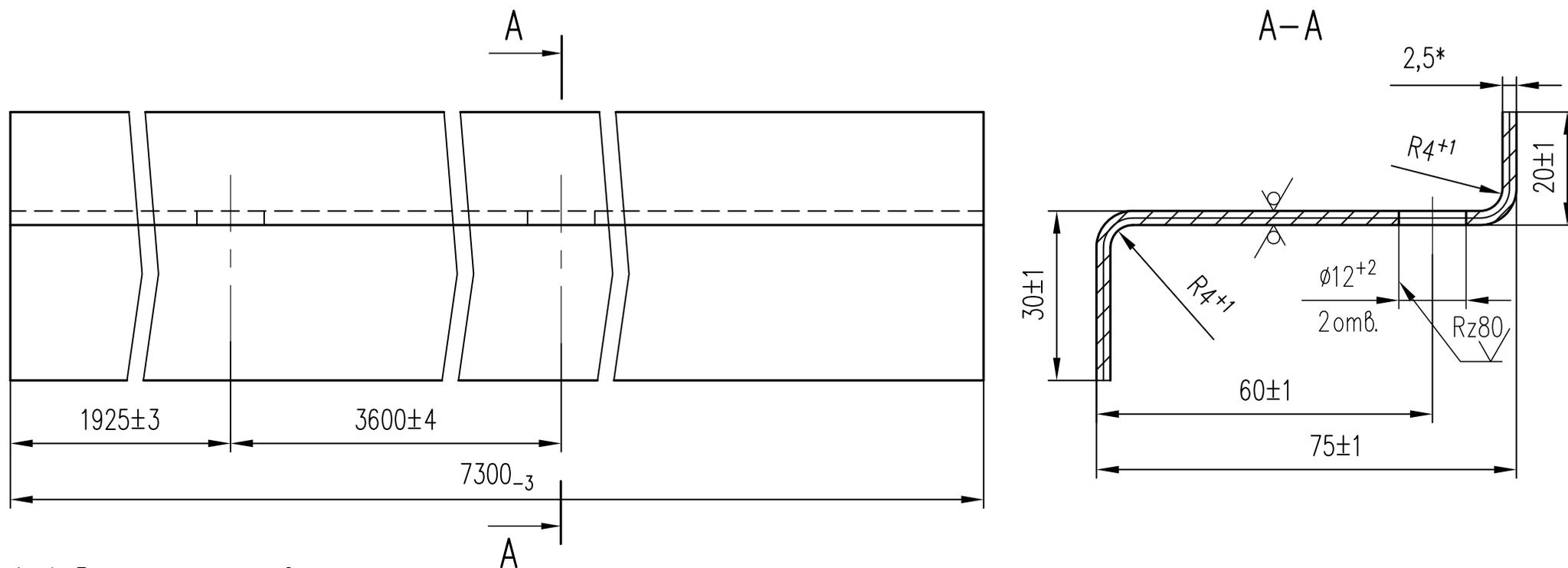


CATALOG



PROFILES

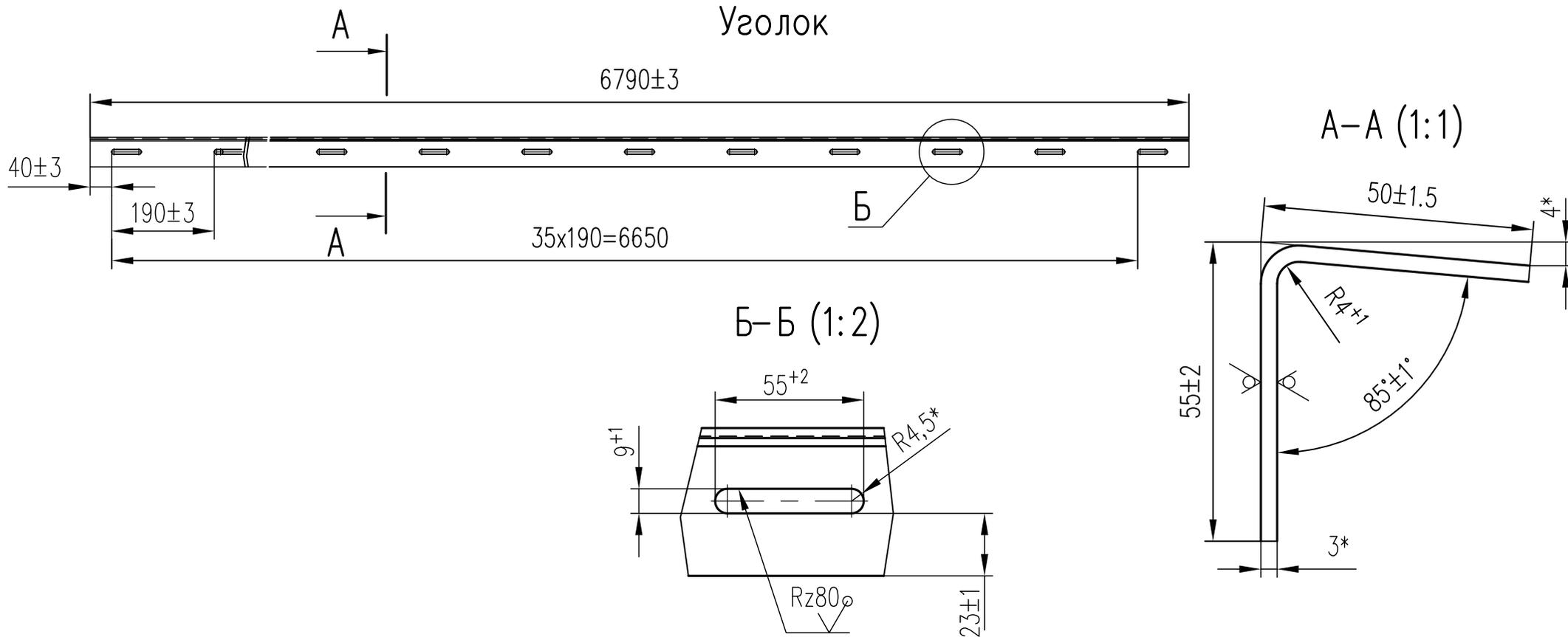
4447.04.02.101 (P-10326)
 Профиль обвязочный 30x75x20x2,5



1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки 115,5-0,5 мм (уточняется после настройки).
4. Материал: Лист EN 10259-2,5/сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск прямолинейности кромок профиля 2мм на длину профиля.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 13229-78.

4447.04.04.031 (P-10348)

Уголок



1.* Размеры для справок.

2. Расчетная ширина заготовки $98,8_{-0.5}$ мм (уточняется после наладки).

3. Материал: Лист EN 10259-3/сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.

4. Заготовка холоднокатаная.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

6. Остальные технические требования по ГОСТ 19772-93.

Балка панели перекрытия БК600-А-08.01.001



1. Параметры исходной заготовки:

а) материал – Лист $\frac{\text{Б-ПН-НО-2,5 ГОСТ 19904-90}}{\text{К270В-08пс ГОСТ 16523-97}}$

в) ширина исходного материала 415_{-0,5} мм, уточняется при наладке.

2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не более 1 мм/м.

4. Кривизна профиля не должна превышать 1 мм на метр длины.

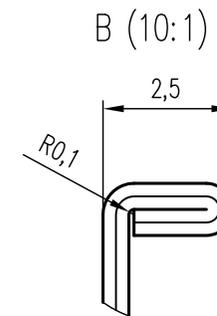
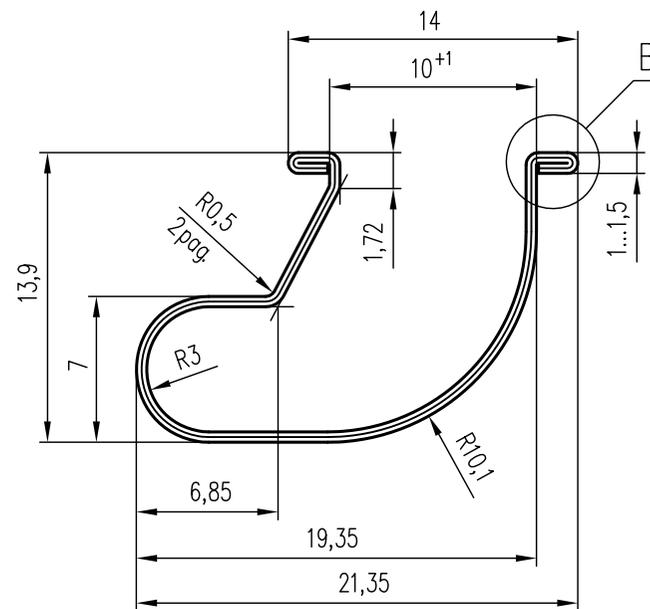
5. Остальные технические требования, методы контроля по ГОСТ 8282.

6*. Размеры для справок

7** Размер обеспечивается инструментом.

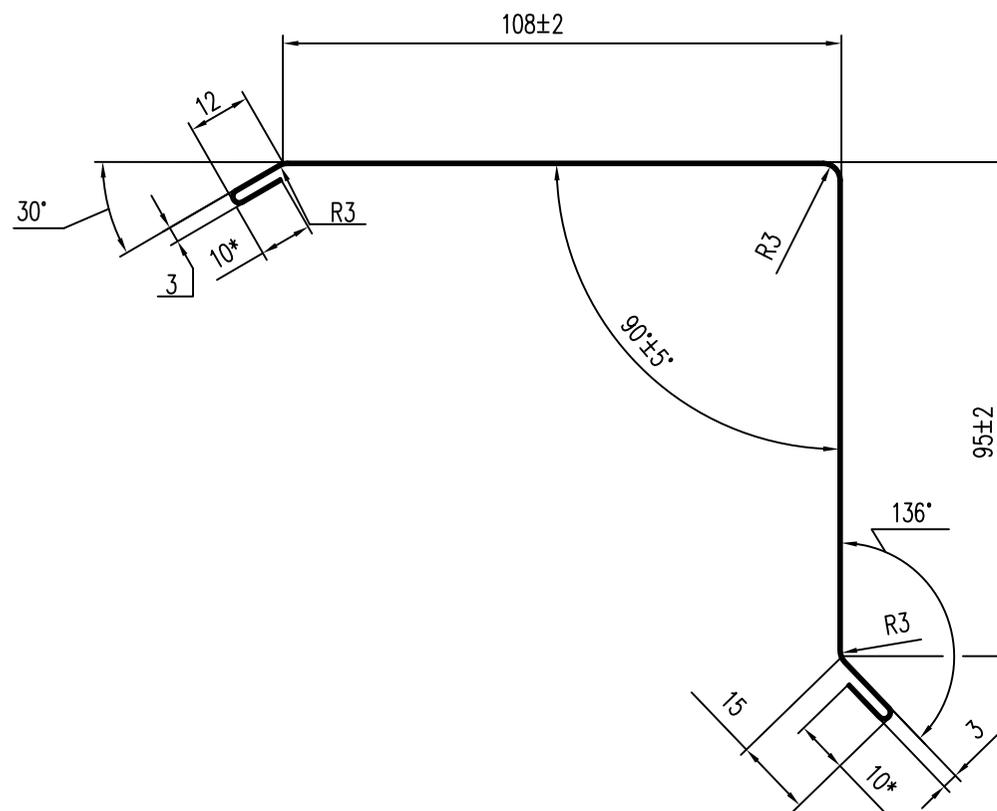
Обозначение	L, мм	Масса, кг
БК600-А-08.01.001	2133 ₋₁	22,1
БК600-А-08.01.001-01	2133 ₋₁	22,1
БК600-А-08.01.001-02	2500 ₋₁	20,4
БК600-А-08.01.001-03	1579 ₋₁	13

Вставка



1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщинностью, первого класса покрытия.
2. Толщина исходного материала 0,5мм с полимерным покрытием.
3. Ширина заготовки 53_{-0,5} (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Угол скручивания профиля вокруг продольной оси на длине 1000мм. не должен превышать 2°.
5. Кривизна профиля на длине 1000 мм не должна превышать 1,5 мм.
6. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.

”Доска ветровая 95”



1*. Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса 250мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0.5$ мм.

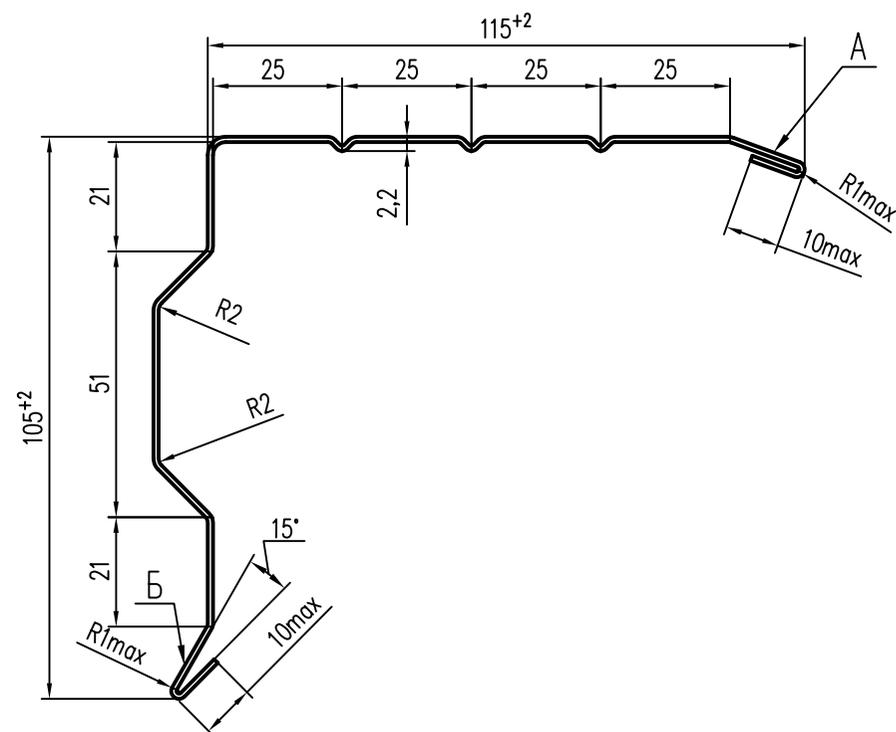
в) материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0.8, 0,8пс, 0,8Ю, для холодного профилирования, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.

г) покрытие – пластизол, полиэстер.

3. Контролируемые при сгаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

4. Контроль не производится на участках 250мм от торцев профиля.

Доска ветровая 110



1. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса 250мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0.5...0,55$ мм.

в) материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.

г) покрытие – пластизол, полиэстер.

2. Допускается волнистость поверхностей А и Б не более 1мм на 1м.

3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать $5^\circ/м$

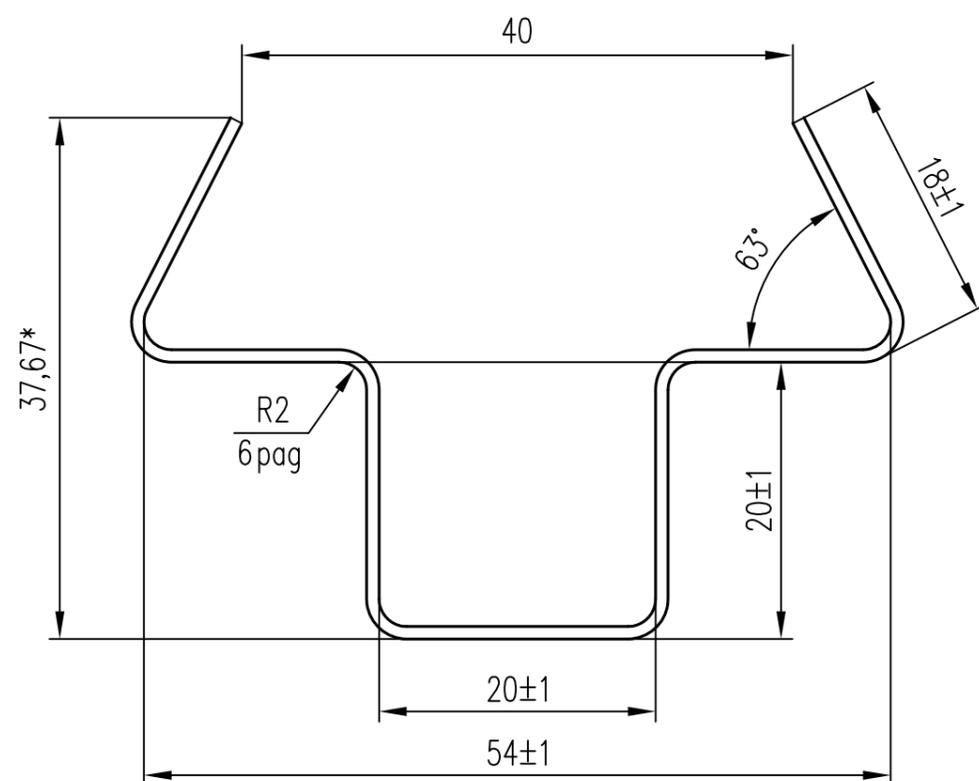
4. Допускается кривизна кромок профиля не более 10 мм/м.

5. Допускается продольный прогиб профиля не более 3мм/м.

6. Контролируемые при сгаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

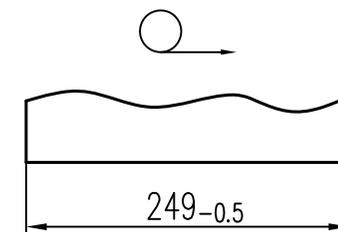
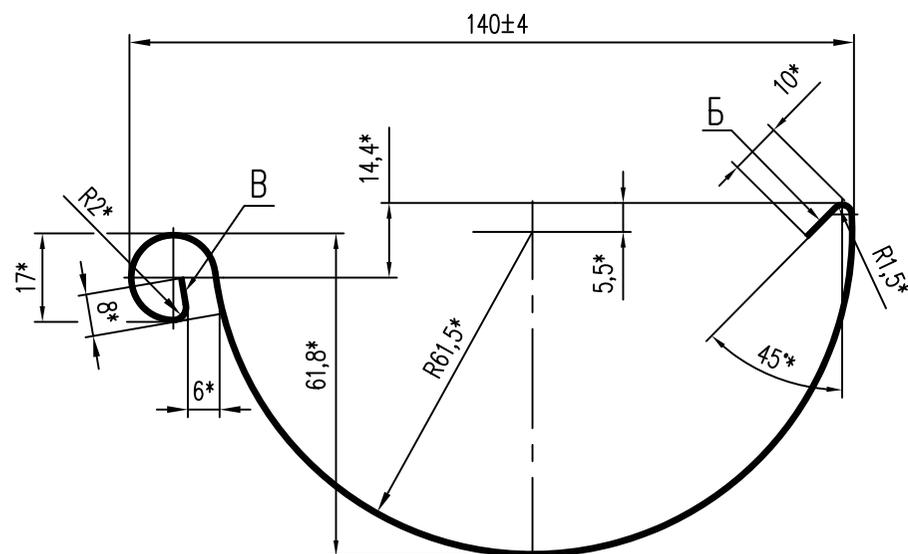
7. Контроль не производится на участках 250мм от торцев профиля.

Д- профиль



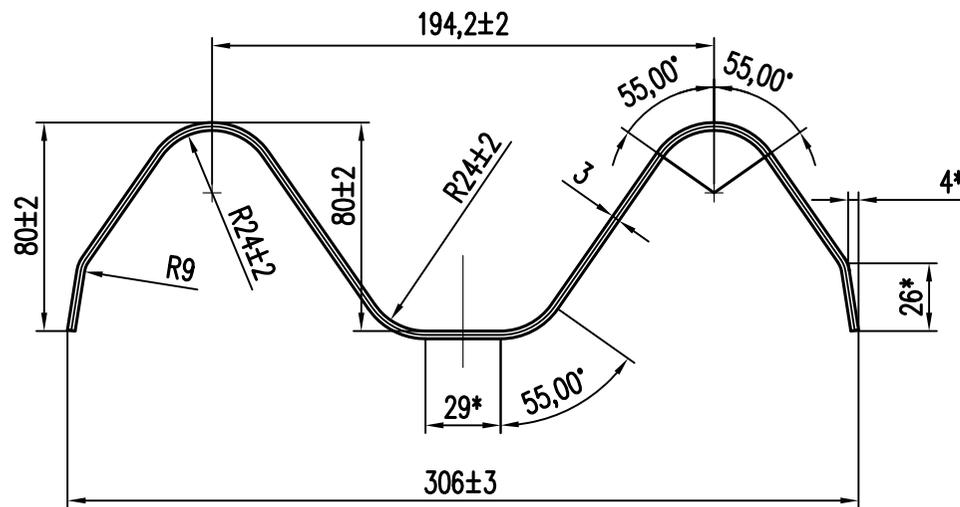
1. Материал: сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918 предназначенная для холодного профилирования.
2. Покрытие: ОЦ.
3. Ширина штрипса: $125 \pm 0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Толщина штрипса: 0,7...0,9 мм.
5. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283.
- 6.* Размер для справок.

Желоб водосточный "D125"



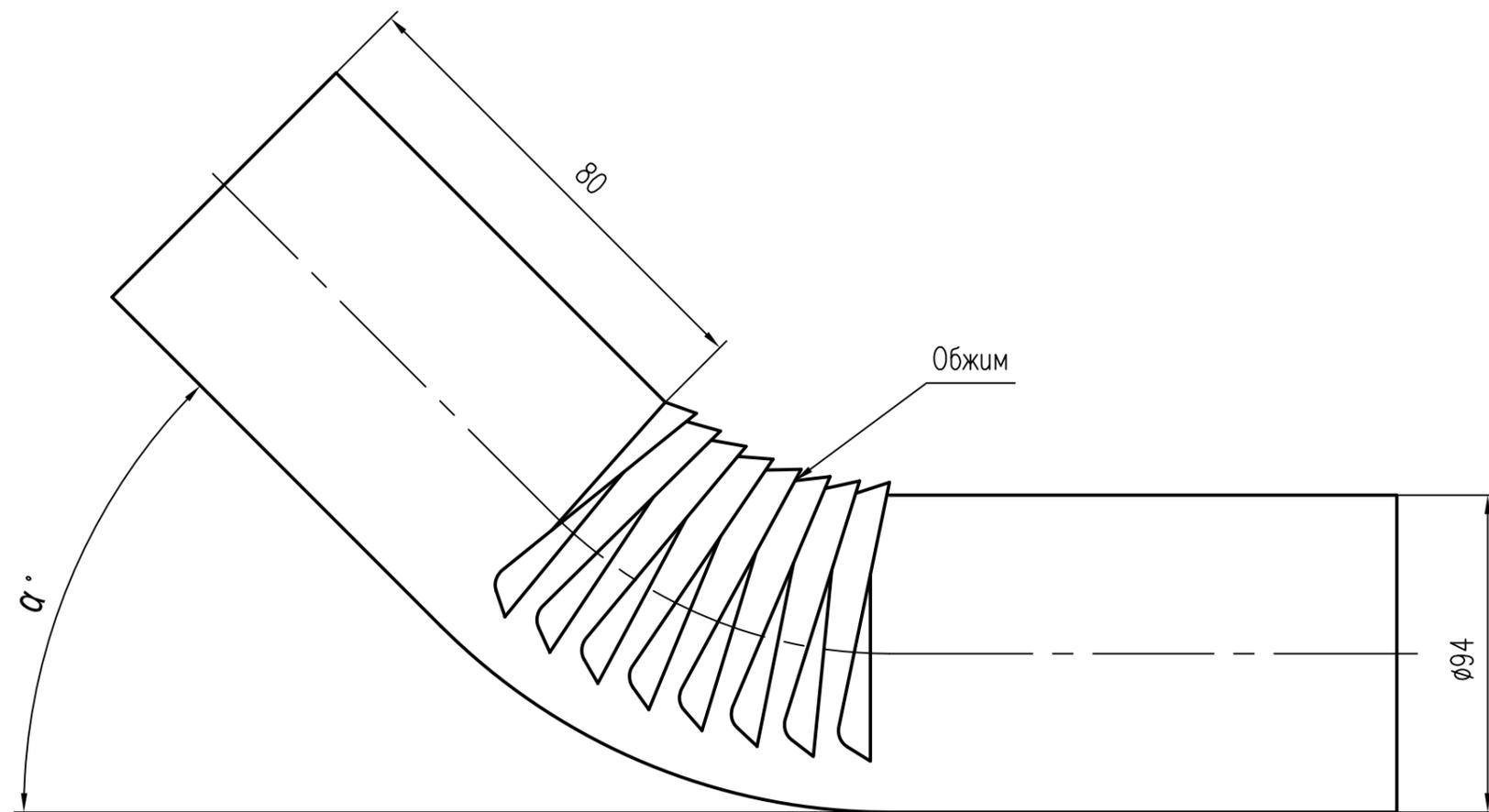
1. Оцинкованная сталь марок DX52, DX53 (толщина 0,5мм.).
2. Оцинкованная сталь с двухсторонним полимерным покрытием марок DX52, DX53.
(толщина основы 0,5мм. толщина полимерного покрытия 25–50мкм с каждой стороны).
- 3.* Размеры для справок.
4. Допускается скручивание не более 5°/м.
5. Допускается кривизна не более 3 мм/м.
6. На участках Б, В допускается волнистость не более 1мм/м.

Защитное ограждение 306/3

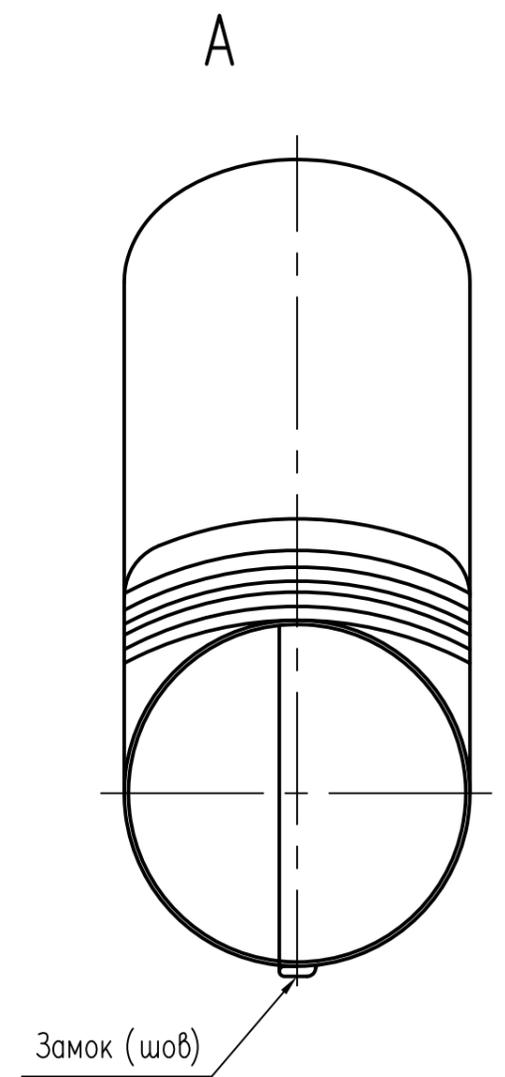


- 1.Материал заготовки : ОК360 В4 – Ст3 пс2 ДСТУ2834(ГОСТ 4637–89)с содержанием кремния не более 0,03%.
- 2.Вмятины,трещины,складки,надрывы и прочие дефекты,ухудшающие качество детали не допускаются.
- 3.Общий прогиб планки не должен быть более ± 3 мм.
- 4.Серповидность не более 2мм на всей длине.
- 5.Волнистость полок профиля не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
- 6.Ширина исходного материала $472 - 0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
- 7.Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками,остальные размеры не контролируются.

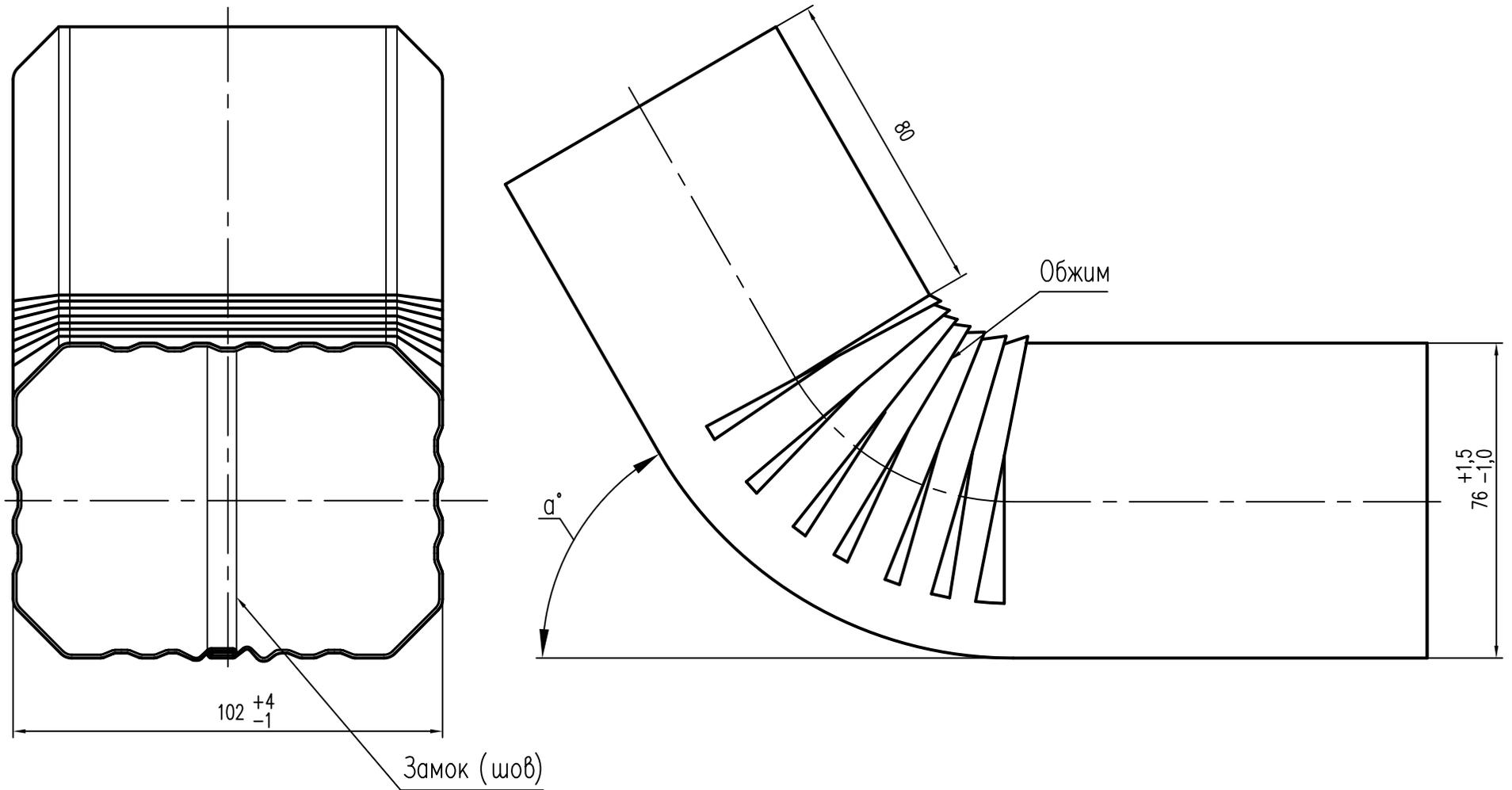
Изогнутое колено трубы



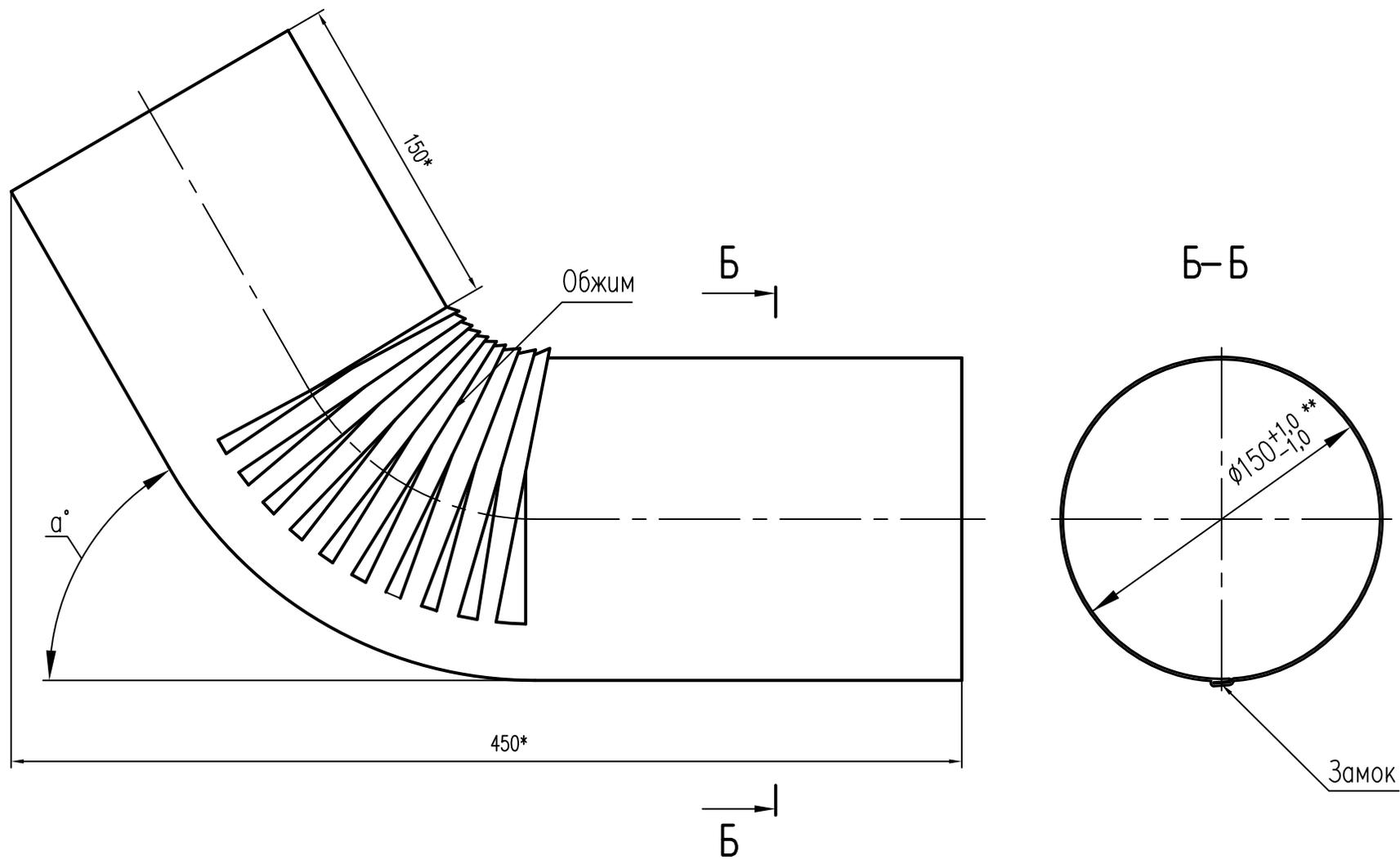
A



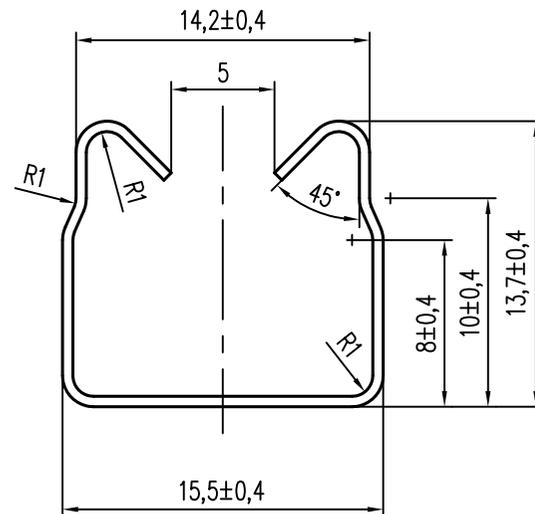
Изогнутое колено трубы



Изогнутое колено трубы

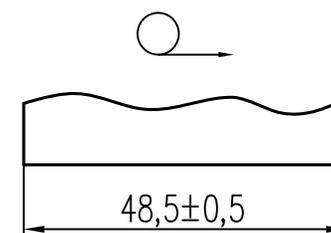
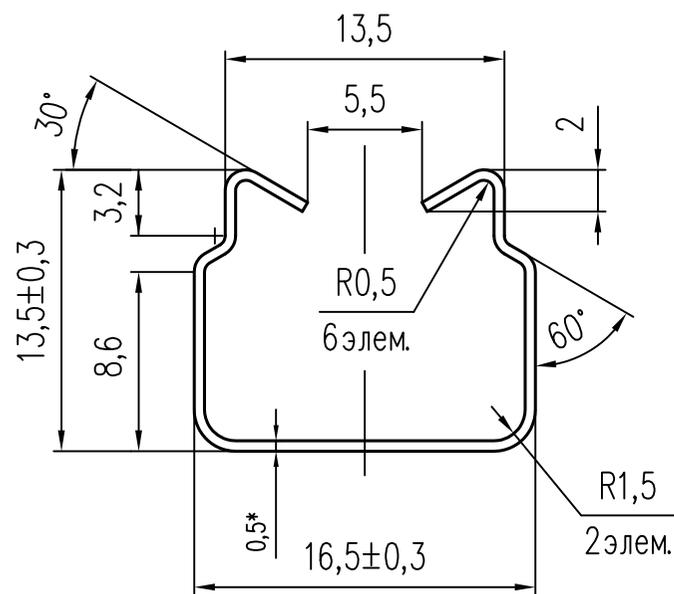


Карнизная планка



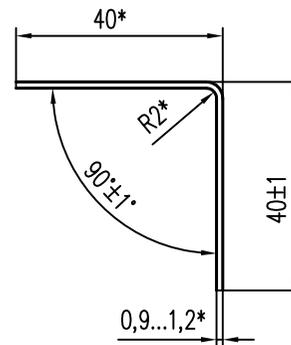
1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$ (эти же стали с покрытием ПЭ).
2. Толщина исходного материала $S : 0,4 \dots 0,5$ мм.
3. Ширина заготовки $50_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах .
5. Кривизна профиля не должна превышать $0,1\%$ измеряемой длины.
6. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.

Карнизная планка



1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$ (эти же стали с покрытием ПЭ).
2. Скручивание профиля не должно превышать 1°/м.
3. Кривизна профиля не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

Крепежный профиль Г-образный
КПГ-40x40x3000



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08нс ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

$\delta_T=230...320$ МПа; $\delta_B=300...420$ МПа; $\delta_T/\delta_B < 0,9$; относительное удлинение не менее 20%.

2. * Размеры для справок

3. Ширина исходной заготовки $78_{-0,5}^{+1}$ мм.

4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

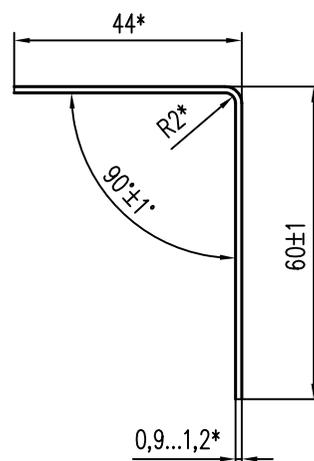
5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах.

6. Кривизна профиля не должна превышать 1 мм на 1 м длины.

7. Остальные технические требования, методы контроля и правила приемки по ГОСТ 19772-74.

8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 200 мм от торцев.

Крепежный профиль Г-образный
КПГ-60x44x3000



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08нс ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

$\delta_T=230...320$ МПа; $\delta_B=300...420$ МПа; $\delta_T/\delta_B<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.

2. * Размеры для справок

3. Ширина исходной заготовки 104±0,5мм.

4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

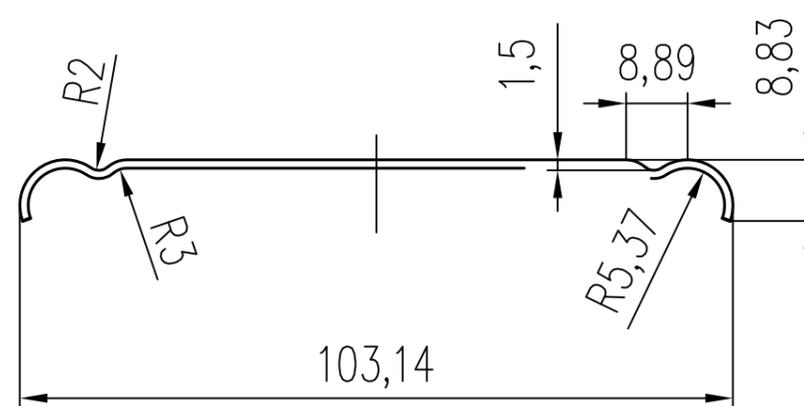
5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах.

6. Кривизна профиля не должна превышать 1мм на 1 м длины.

7. Остальные технические требования, методы контроля и правила приемки по ГОСТ 19772-74.

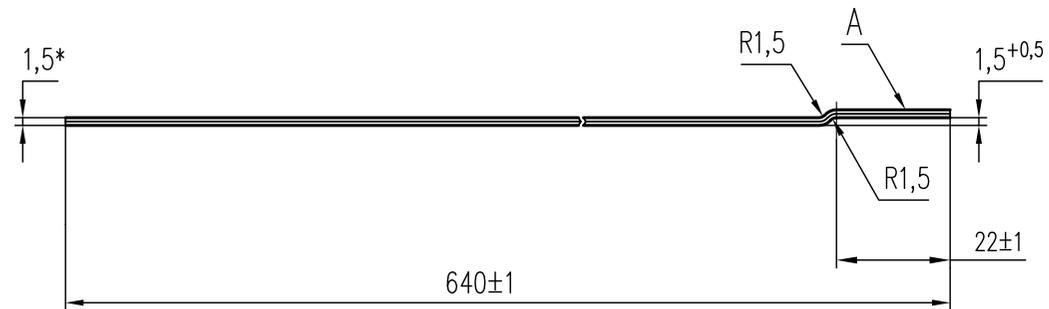
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 200мм от торцев.

Крышка



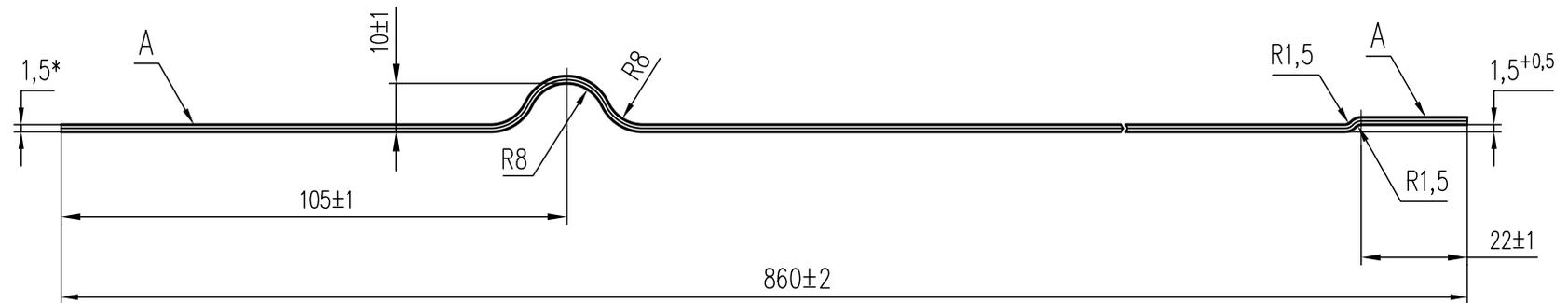
1. Материал: сталь 08пс тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Ширина исходного материала 114мм. (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходного материала 0,7...1,2мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8278.

Лист



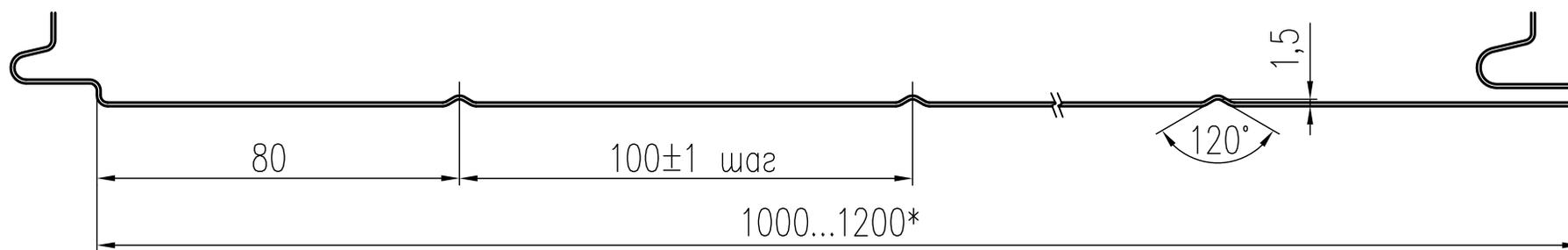
1. * Размер для справок
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $640,5_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 1,5 мм.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск прямолинейности поверхности A в продольном направлении 1 мм на длине 1000 мм.
7. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 10551-75.

Лист

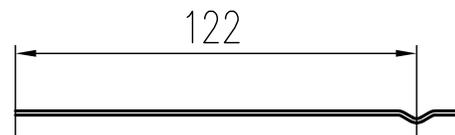


1. * Размер для справок
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки 868_{-0,5} мм (уточняется после наладки).
4. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 1,5 мм.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск прямолинейности поверхностей A в продольном направлении 1 мм на длине 1000 мм.
7. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 10551-75.

Лист внутренней облицовки
сэндвич панели.



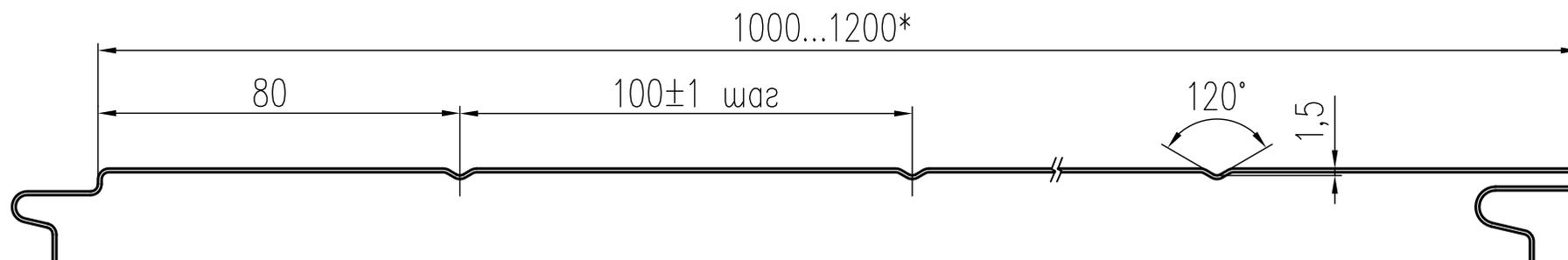
Расстояние от кромки подката
до первого зига.



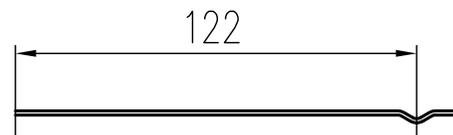
Базовая сторона

1. Радиусыгиба не обозначенные на чертеже 2мм.
2. Толщина исходного материала 0,4...0,8мм.
3. * Размер для справок

Лист наружной облицовки
сэндвич панели.



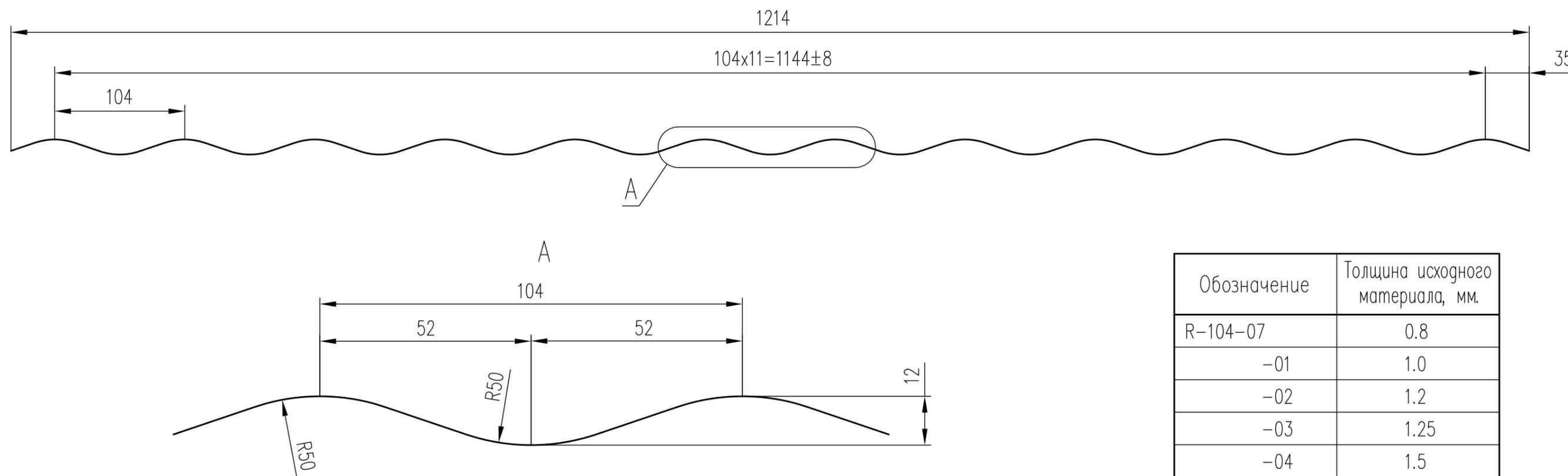
Расстояние от кромки подката
до первого зига.



Базовая сторона

1. Радиусыгиба не обозначенные на чертеже 2мм.
2. Толщина исходного материала 0,4...0,8мм.
3. * Размер для справок

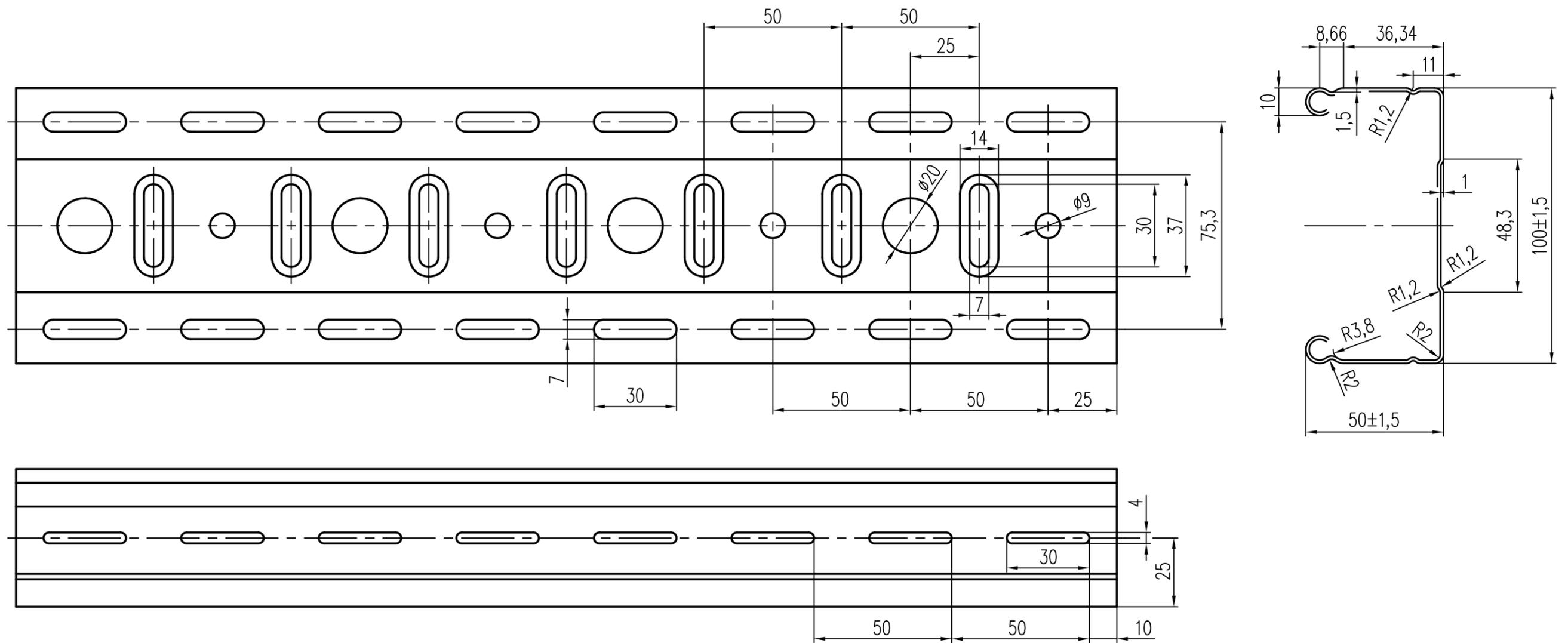
Лист обшивки
R-104-07



Обозначение	Толщина исходного материала, мм.
R-104-07	0.8
-01	1.0
-02	1.2
-03	1.25
-04	1.5
-05	1.7
-06	2.0
-07	2.5
-08	3.0

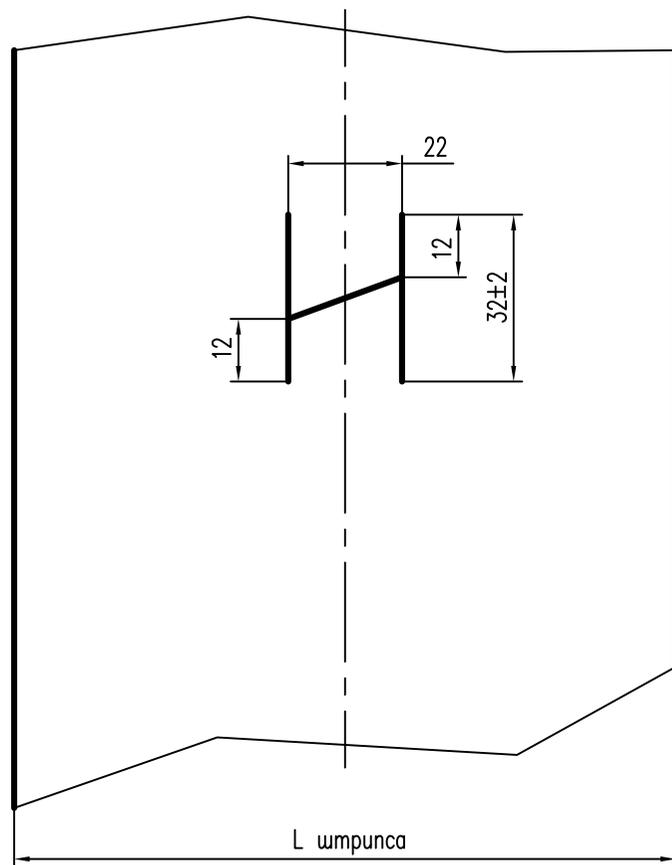
1. Материал: S350 GT Z450.
2. Тип покрытия: цинковое покрытие.
3. Ширина исходного материала 1250мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Указанные на чертеже размеры относятся к нейтральной линии профиля.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Лоток

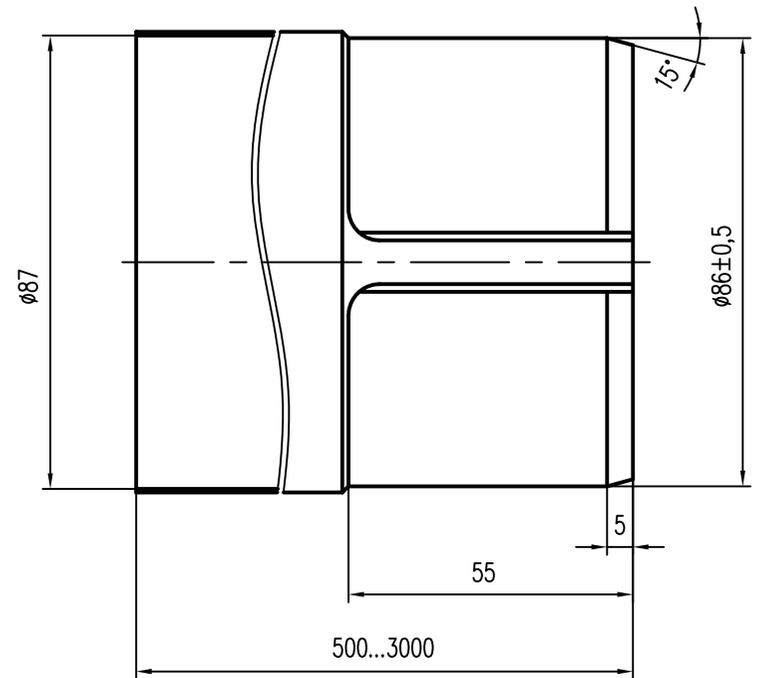
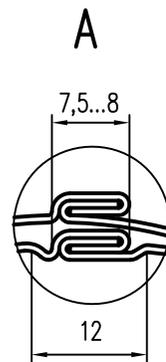
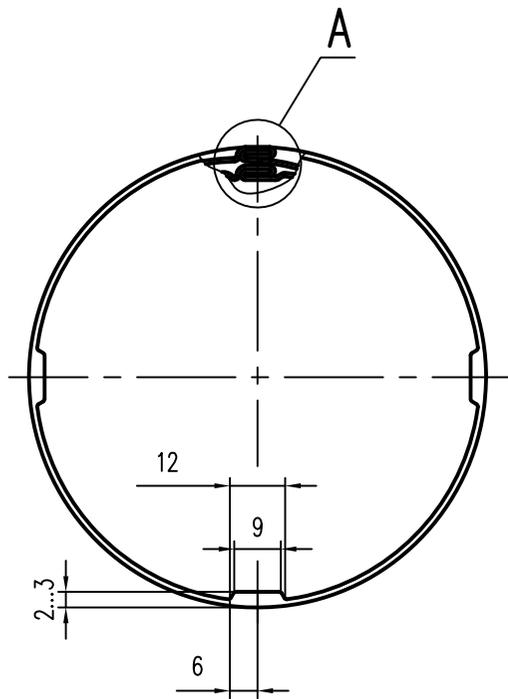


1. Материал: сталь 08пс тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Ширина исходного материала 222мм. (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходного материала 0,7...1,2мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

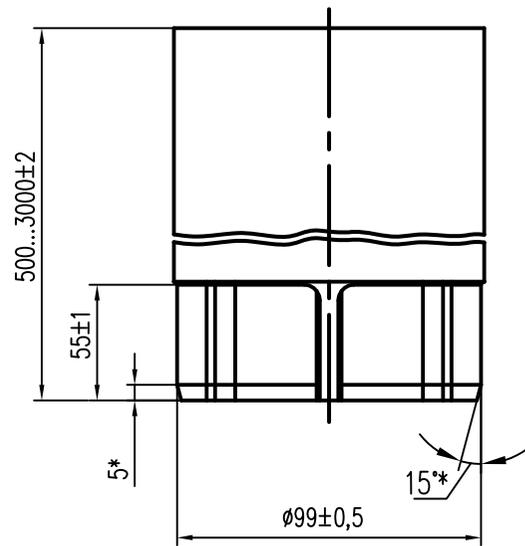
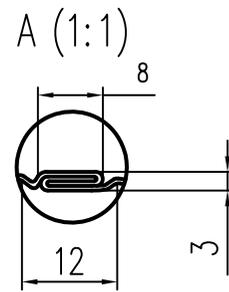
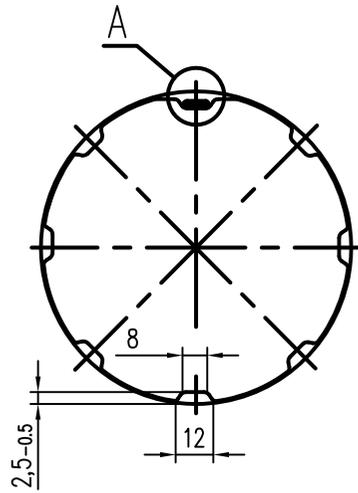
Нагрезка отверстий в штрипсах
для профилей С50, С75, С100.



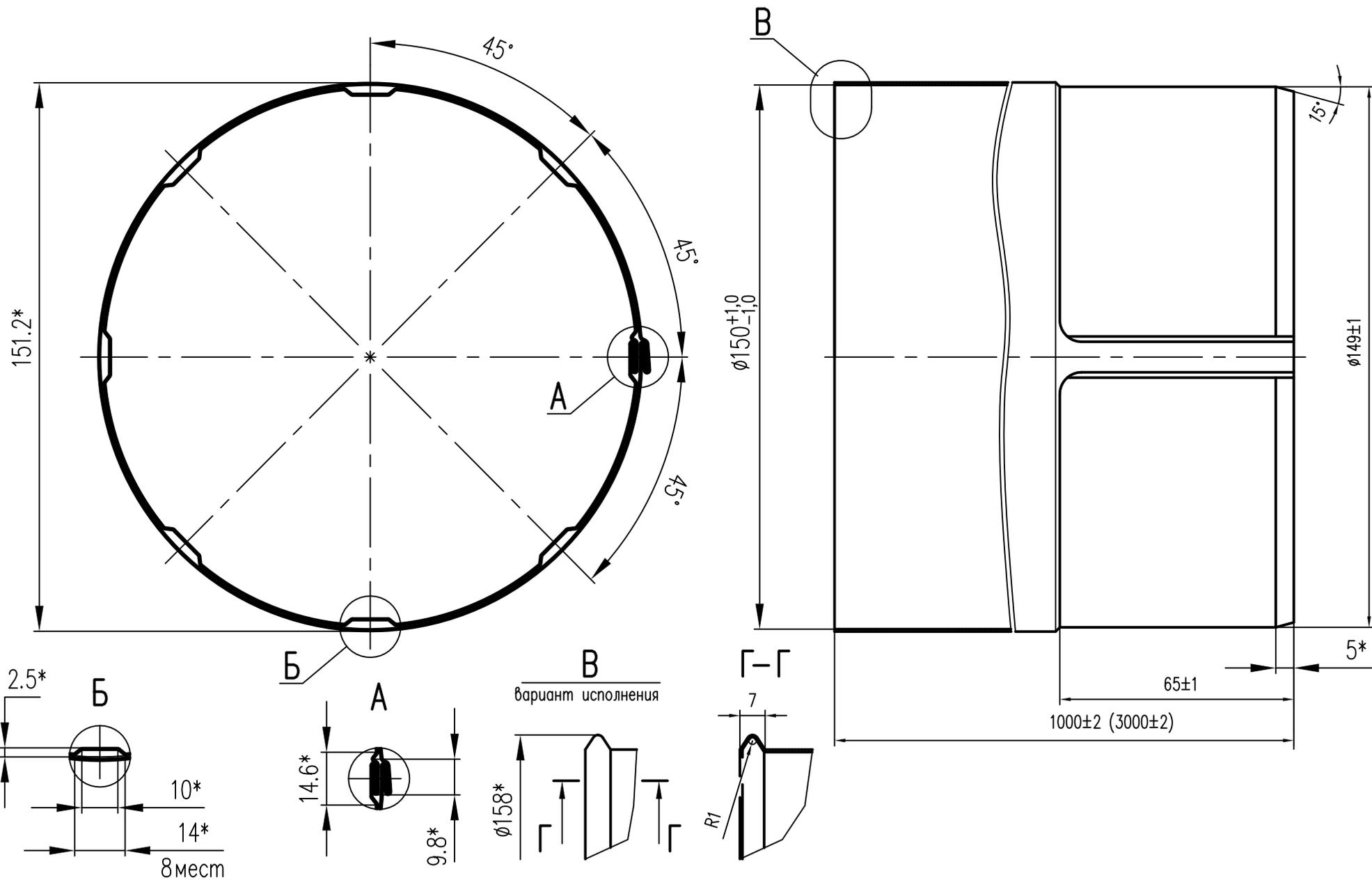
Обжатый конец трубы



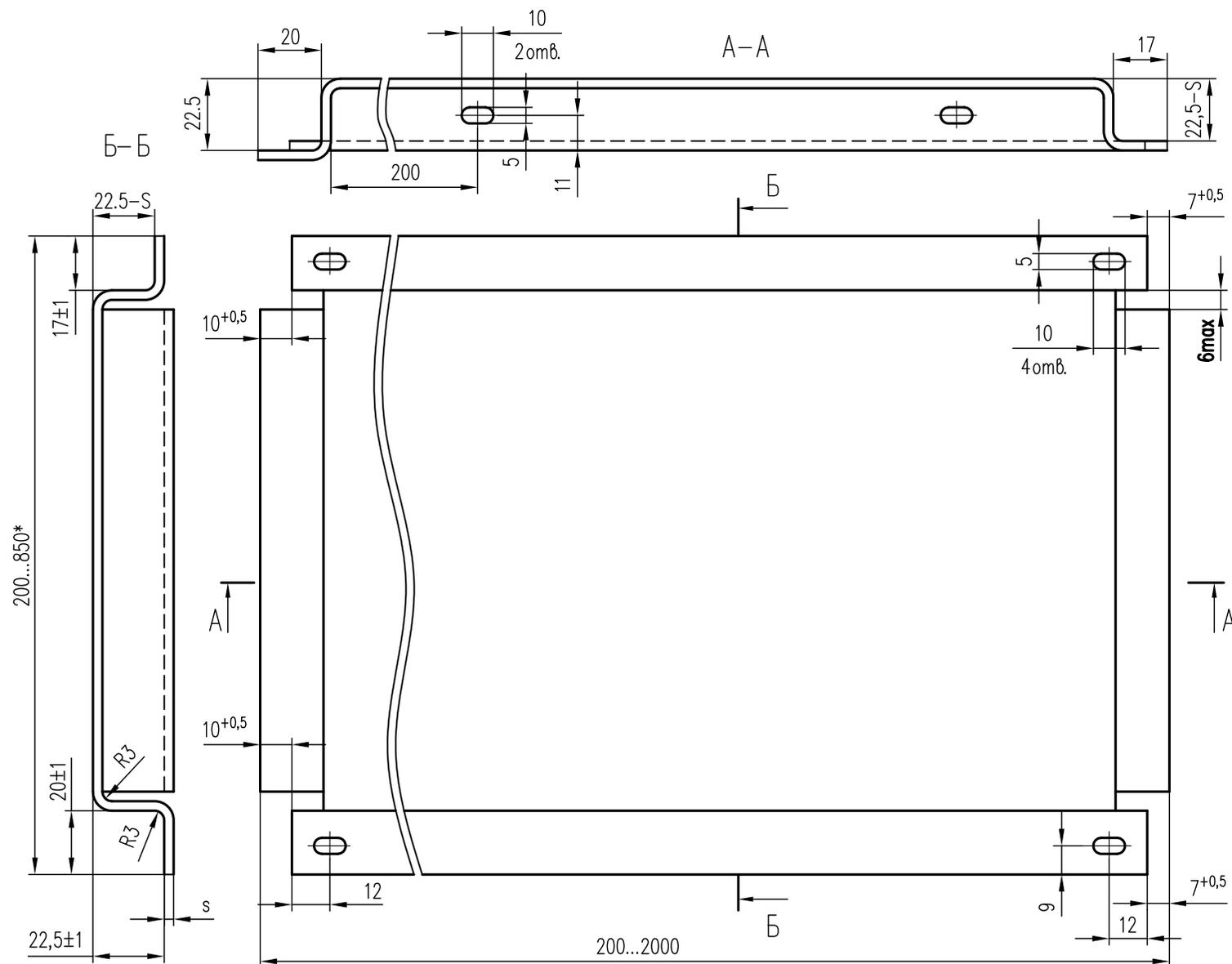
Обжатый конец трубы



Обжатый конец трубы

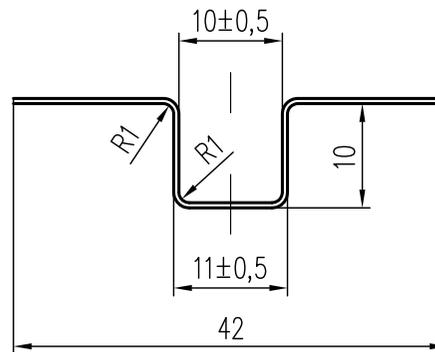


Панель фасадная



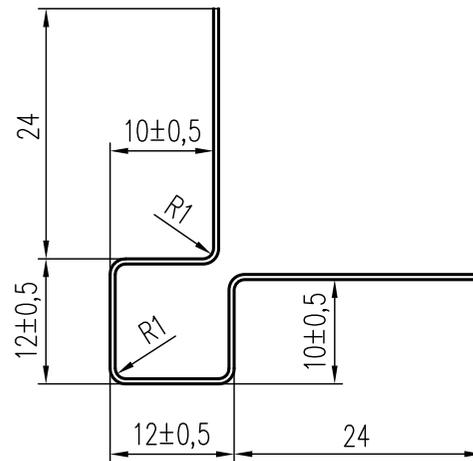
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования. S-1,0мм ; 1,2мм ; 1,5мм, Сплав АМц, АМг, Д16. S-1,5...3мм.
- 3*. Ширина штрипса определяется заказчиком после отладки инструмента по каждому типоразмеру.
4. Кривизна профилей не должна превышать 1мм на 1м длины.
5. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1м длины.

Планка вертикального шва
ПВШ-11x10x3000



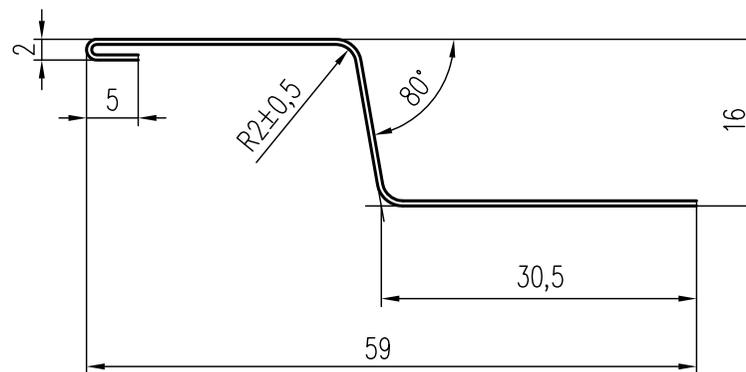
1. Материал: рулон $\frac{\text{ЛКПОЦ II/1-AT-ПУ-0,5 ГОСТ 19904}}{\text{ВГ-08ю ГОСТ 9045 ГОСТ Р 55146}}$; оц $\frac{\text{А-ПУ-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{08кп ВГ-МТ-НР-1 ГОСТ 14916}}$; лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{12X13-М4В ГОСТ 5582}}$.
2. Ширина исходной заготовки $60 \pm 0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки 0,5 мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283.

Планка вертикального шва угловая
ПВШУ-12x10x3000



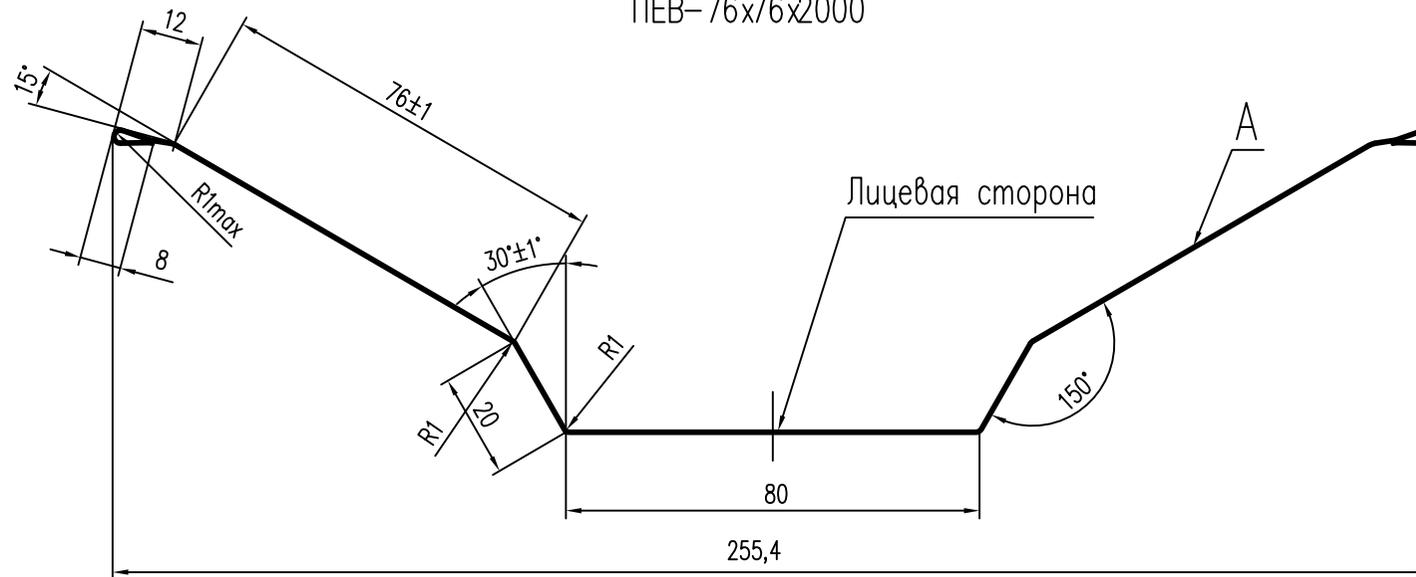
1. Материал: рулон $\frac{\text{ЛКПОЦ II/1-AT-ПУ-0,5 ГОСТ 19904}}{\text{ВГ-08ю ГОСТ 9045 ГОСТ Р 55146}}$; оц $\frac{\text{А-ПУ-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{08кп ВГ-МТ-НР-1 ГОСТ 14916}}$; лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{12X13-М4В ГОСТ 5582}}$.
2. Ширина исходной заготовки $89 \pm 0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки 0,5 мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19771.

Планка горизонтального шва
ПГШ-30.5x16x3000



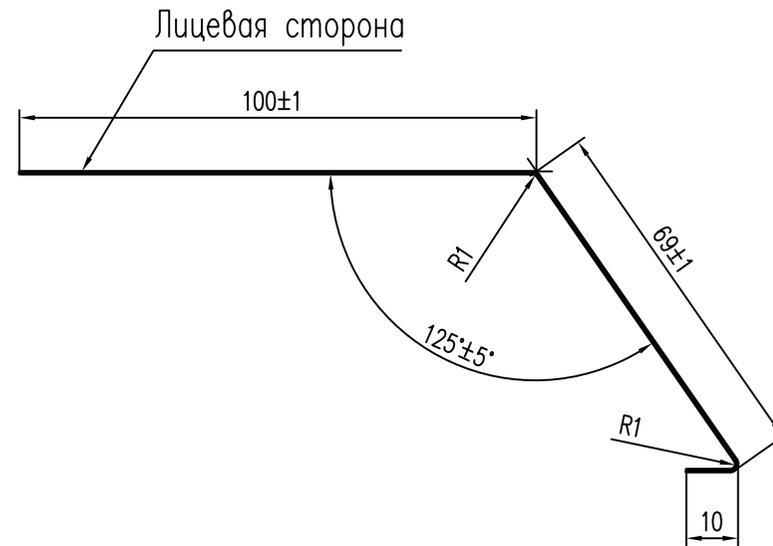
1. Материал: рулон $\frac{\text{ЛКПОЦ II/1-AT-ПУ-0,5 ГOST 19904}}{\text{ВГ-08ю ГOST 9045 ГOST P 55146}}$; оц $\frac{\text{А-ПУ-1,2 ГOST 19904}}{\text{08кп ВГ-МТ-НР-1 ГOST 14916}}$; лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-1,2 ГOST 19904}}{\text{12X13-М4В ГOST 5582}}$.
2. Ширина исходной заготовки $76 \pm 0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки 0,5 мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГOST 13229.

Планка ендовы верхняя 76x76x2000
ПЕВ-76x76x2000



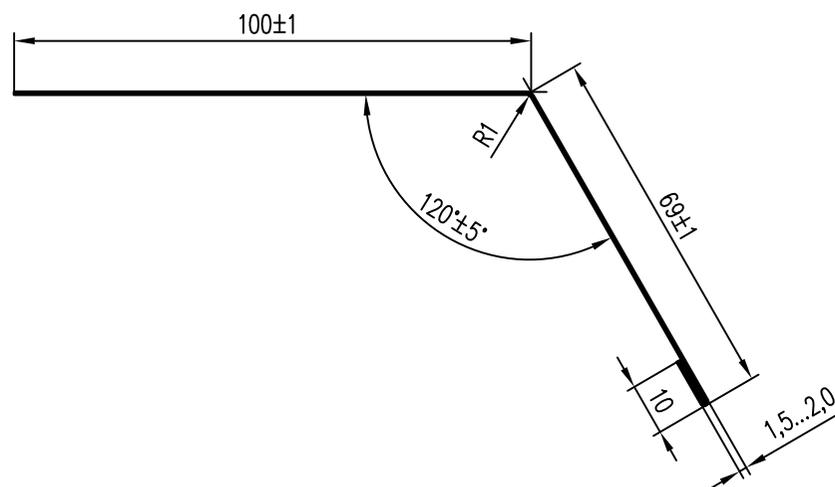
1. Параметры исходной заготовки:
 - а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 - б) покрытие – полиэстер, пластизол.
 - в) ширина исходного материала 312,5_{-0,5} мм, уточняется при наладке.
 - г) толщина исходного материала $t=0,4...0,5$ мм.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать $1^\circ/\text{м}$.
4. Допускается волнистость по в. А не более 1 мм на 1 м.
5. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.
6. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 250 мм от торцев.

Планка карнизная
ПКА-100х69х2000



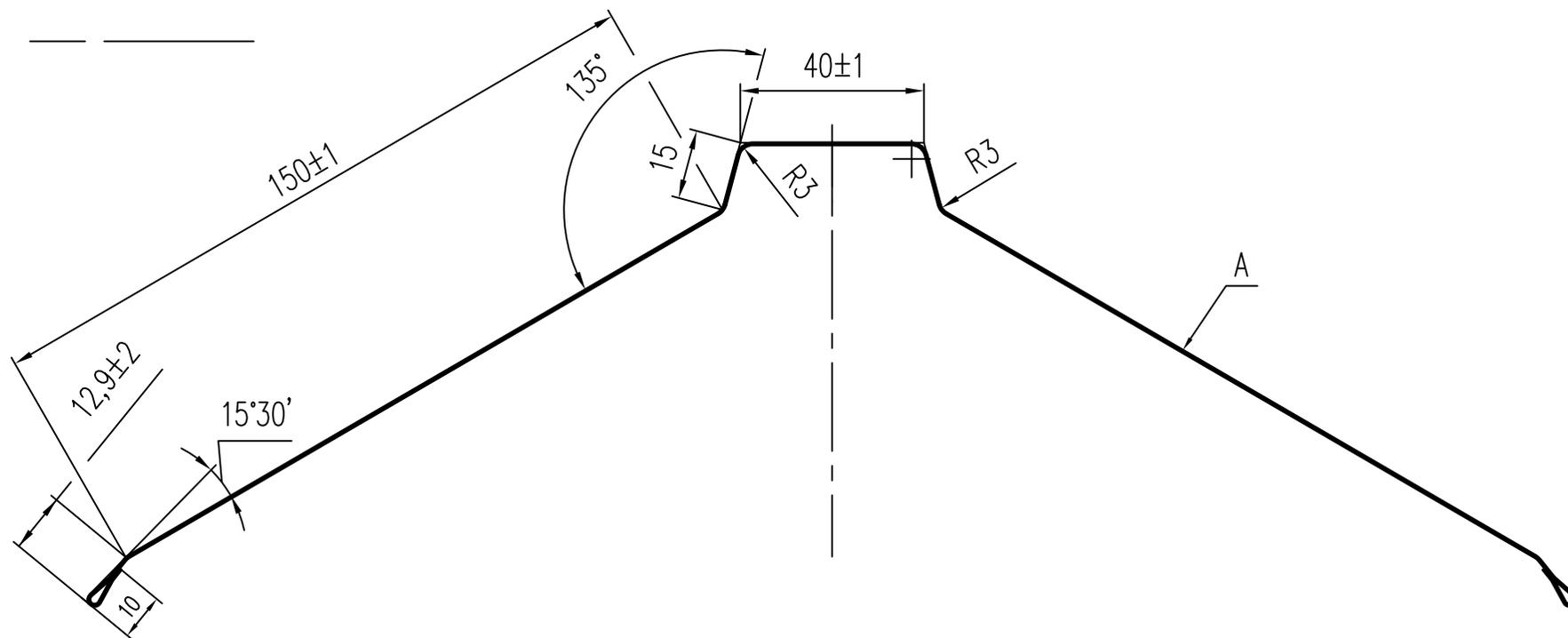
1. Параметры исходной заготовки:
 - а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 - б) покрытие – полиэстер, пластизол.
 - в) ширина исходного материала $179_{-0.5}$ мм, уточняется при наладке.
 - г) толщина исходного материала 0,5 мм.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 5° на длину профиля в метрах, но не более 20° .
4. Кривизна профиля не должна превышать 1мм на метр длины.
5. Волнистость полок профиля не должна превышать 2мм на 1м.
6. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 200мм от торцев.

Планка карнизная



1. Параметры исходной заготовки:
 - а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 - б) покрытие – полиэстер, пластизол.
 - в) ширина исходного материала: $178 \pm 0,5$ мм.
 - г) толщина исходного материала $0,4 \dots 0,55$ мм.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения $5'$ на длину профиля в метрах, но не более $20'$.
4. Кривизна профиля не должна превышать 1 мм на метр длины.
5. Волнистость полок профиля не должна превышать 2 мм на 1 м.

Планка конька плоского
ПКП-150x150x2000



1. Параметры исходной заготовки:

- а) ширина штрипса $416 \pm 0,5$ мм, уточняется при наладке.
- б) толщина основы исходного материала $t=0,38...0,55$ мм.
- в) материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
 $\delta^T=230...320$ МПа; $\delta^B=300...420$ МПа; $\delta^T/\delta^B < 0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
- г) покрытие – пластизол 200 мкм, полиэстер 25 мкм, норманн, викинг, Claudy, Granite®.

2. Допускается волнистость поверхности А не более 1 мм на 1 м.

3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать $1^\circ/\text{м}$

4. Допускается кривизна кромок профиля не более 5 мм/м.

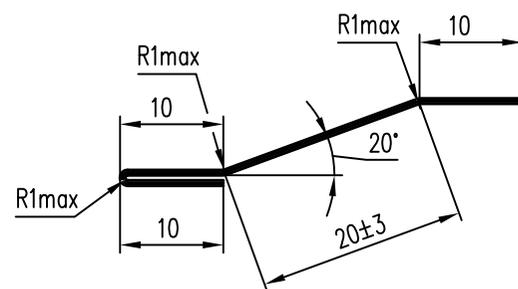
5. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

6. Контролируемые при сгаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

7. Контроль не производится на участках 250 мм от торцев профиля.

Планка начальная сайдинга

ПНС-10x20x3000



1. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса $50 \pm 0,5$ мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,4...0,55$ мм.

в) материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.

г) покрытие – пластизол, полиэстер.

2. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать 5° на длину профиля в метрах, но не более 20° .

4. Допускается кривизна кромок профиля не более 2 мм/м.

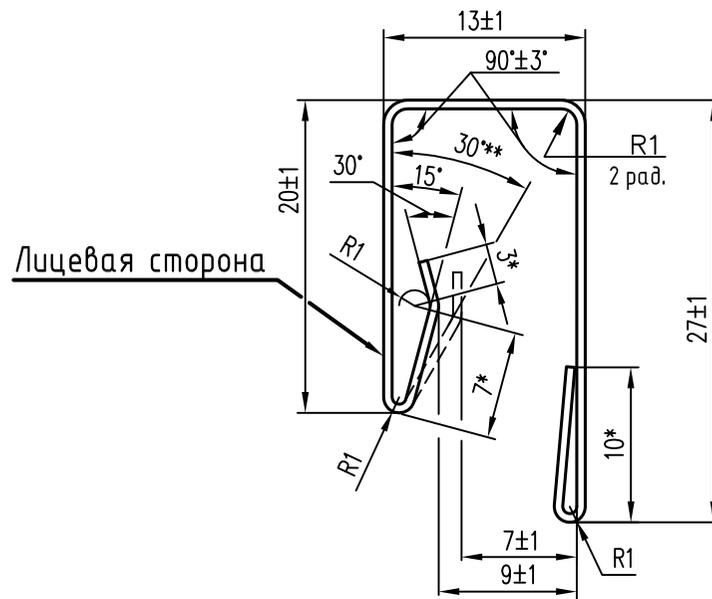
5. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

7. Контроль не производится на участках 250 мм от торцев профилей.

Планка П-образная

ПП-13x27x2000



1. Материал: штрипс из холоднокатанной горячеоцинкованной стали и стали с лакокрасочным и полимерным покрытиями:

ОЦ А-ПУ-0-S ГОСТ19904 , ЛКПОЦ I/1-АТ-ПУ-S ГОСТ19904
0,8nc ВГ-МТ-НР-1 ГОСТ14918 , 08nc ГОСТ 9045 ГОСТ Р 52146, где S-толщина материала основы

2. Материал-заменитель: штрипс из холоднокатанной горячеоцинкованной стали с полимерным покрытием DX51D, DX52D согласно EN10327, S220, S250, S280 согласно EN10326. Допускается замена основы основного материала на сталь 08 групп ХП, ОН согласно ГОСТ 14918. Предел текучести материала основы $\sigma_m=220? 320$ МПа, временное сопротивление $\sigma_b=300? 420$ МПа, $\sigma_m/\sigma_b < 0,9$, относительно удлинение не менее 20%.

3. Покрытие – одностороннее и двухстороннее толщиной 25–50 мкм. Состав покрытия – полиэфирная или полиуретановая эмаль. На лицевую сторону должна быть нанесена защитная пленка толщиной 40..80 мкм.

4. Толщина материала основы $S=0,38..0,55$ мм.

5. Ширина исходного материала $78_{-1}^{+0,7}$ мм (окончательно уточняются после наладки профилирующего инструмента)

6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

7. *Размеры для справок

8. **Обеспечивается регулировкой инструмента.

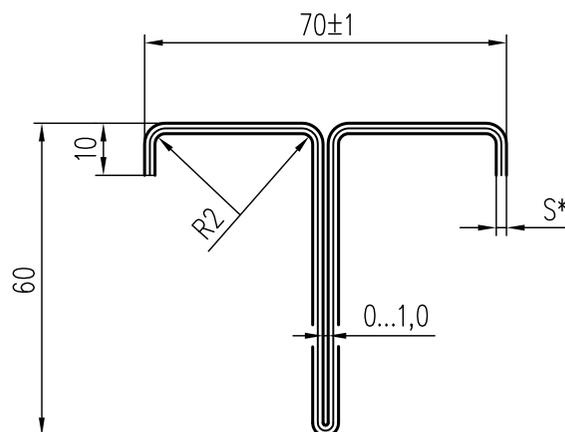
9. Скручивание профиля вокруг продольной оси до $1,5^\circ/\text{м}$.

10. Кривизна профилей в горизонтальных и вертикальных плоскостях не более 0,2% от длины

11. Волнистость лицевых полок профилей не более 0,5мм/м, нелицевых не более 1мм/м.

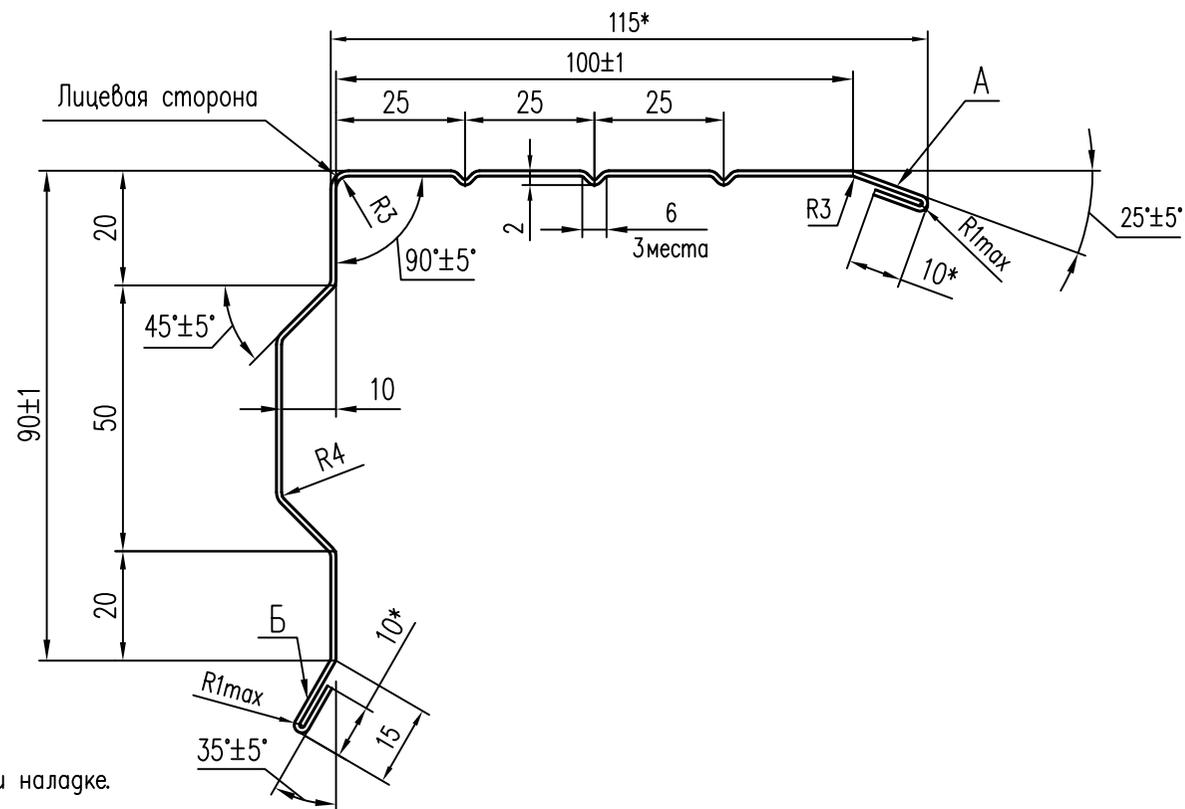
12. Неуказанные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8281.

Планка Т-образная 60x70



1. Материал: лист $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$; лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-S ГОСТ 19904}}{\text{12X13-M4B ГОСТ 5582}}$; AISI304; AISI420.
2. Ширина исходной заготовки $195,5 \pm 0,5$ мм (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки $S=0,9$ мм, 1,2 мм, 2,0 мм.
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси до $1^\circ/\text{м}$.
4. Кривизна профиля в горизонтальной и вертикальной плоскости не более 0,1% от длины.
5. * Размер для справок.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Планка торцевая 90x115x2000



1*. Размеры для справок.

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса 250 мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,38-0,5$ мм.

в) материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.

г) покрытие – пластизол, полиэстер.

3. Допускается волнистость поверхностей А и Б не более 2 мм на 1 м.

4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать $5^\circ/\text{м}$.

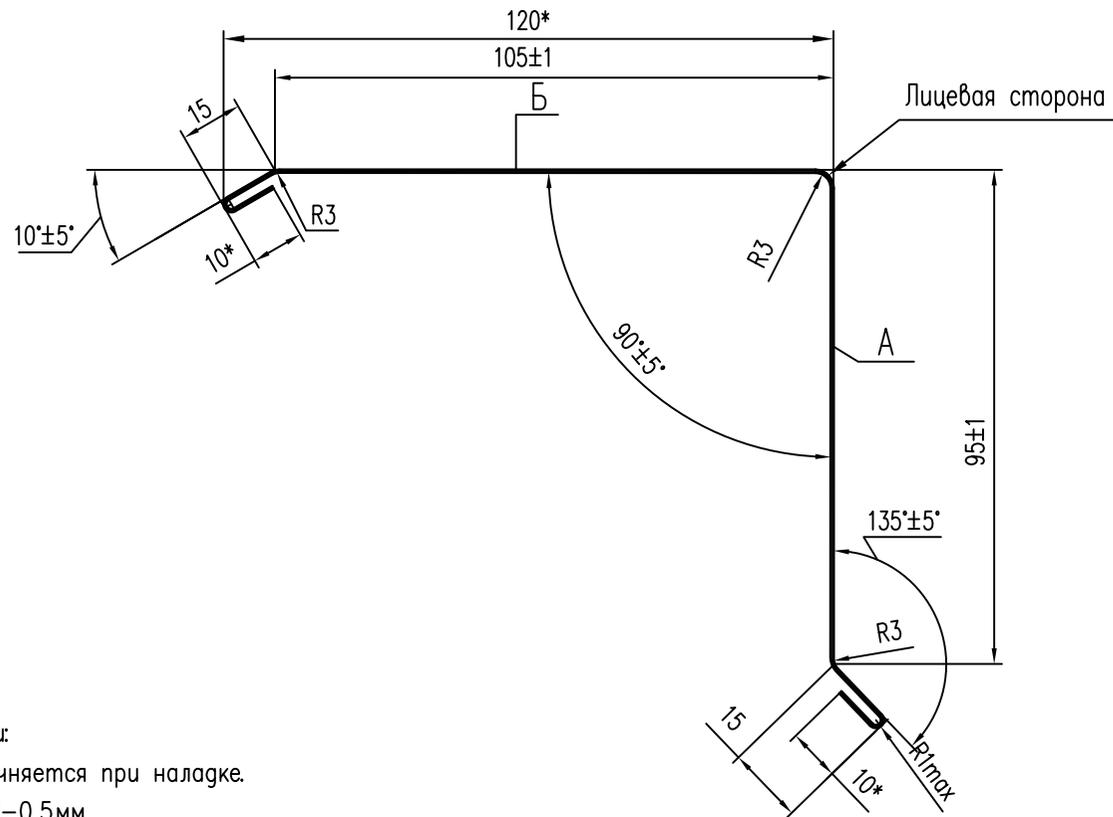
5. Допускается кривизна кромок профиля не более 3 мм/м.

6. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

7. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

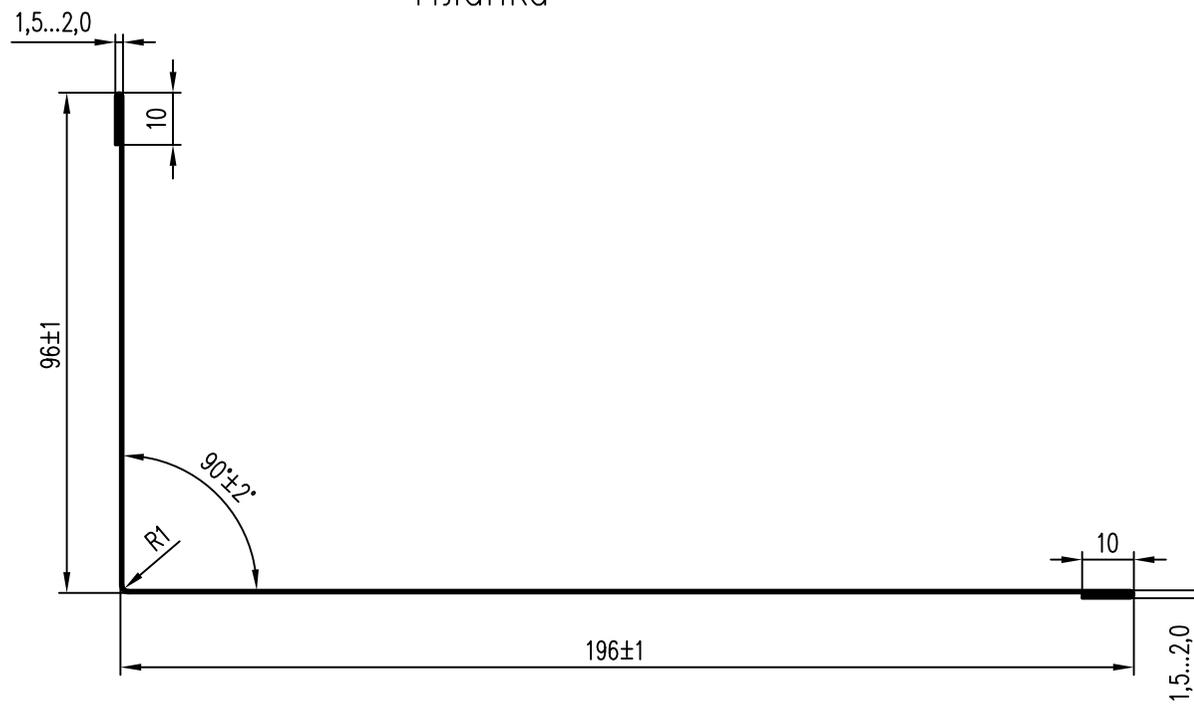
8. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

Планка торцевая ПТ-95х120х2000



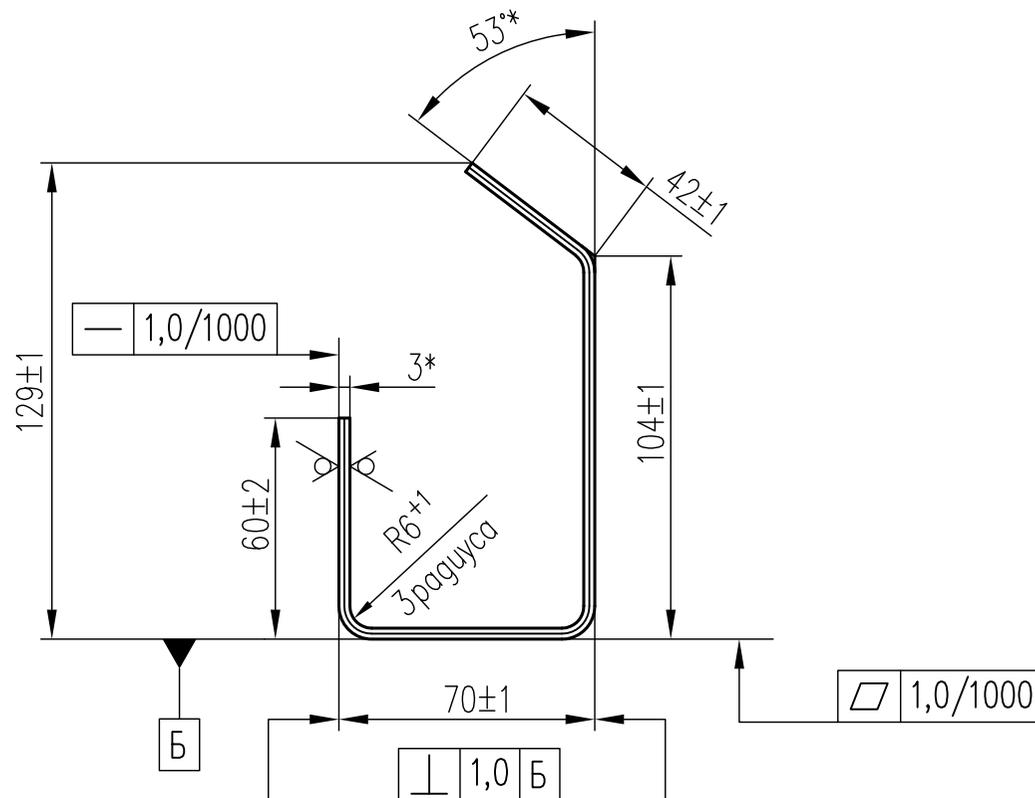
- 1*. Размеры для справок.
2. Параметры исходной заготовки:
 - а) ширина штрипса 250мм, уточняется при наладке.
 - б) толщина материала $t=0,38-0,5$ мм.
 - в) материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
 - г) покрытие – пластизол, полиэстер.
3. Допускается волнистость поверхностей А и Б не более 2мм на 1м.
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать 5°/м
5. Допускается кривизна кромок профиля не более 3мм/м.
6. Допускается продольный прогиб профиля не более 2мм/м.
7. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.
8. Контроль не производится на участках 200мм от торцев профиля.

Планка



1. Параметры исходной заготовки:
 - а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 - б) покрытие – полиэстер, пластизол.
 - в) ширина исходного материала: $312 \pm 0,5$ мм.
 - г) толщина исходного материала $0,4 \dots 0,55$ мм.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 5° на длину профиля в метрах но не более 20° .
4. Кривизна профиля не должна превышать 1 мм на метр длины.
5. Волнистость полок профиля не должна превышать 2 мм на 1 м.

Пояс верхний 7610.32.21.123



1.* Размеры для справок.

2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные не контролируются.

3. Расчетная ширина заготовки $130,5_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).

4. Материал: Лист Б–ПН–3,0 ГОСТ 19903–74/Сталь 12Х.18Н.10Т–М36 ГОСТ 5582–75.

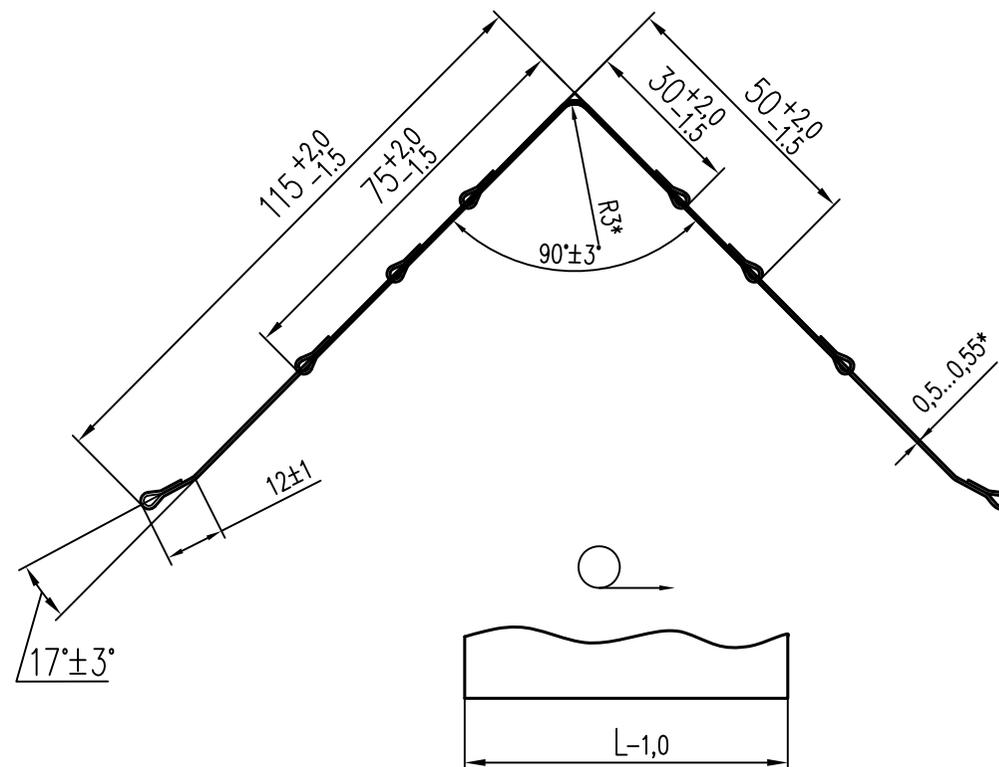
5. Заготовка горячекатаная.

6. Допускается замена материала на Лист EN 102259–3.0/Сталь EN 10088–2–Х6CrNiTi18–10–2В.

7. Остальные технические требования по ГОСТ 8281–80.

Профиль
Уголок внутренний

Обозначение	Типоразмер	L, мм
901-0801002	"115x115"	250
901-0801002-01	"75x75"	170
901-0801002-02	"50x50"	120
901-0801002-03	"30x30"	80



1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08кп ВГ ГОСТ 14918}}$

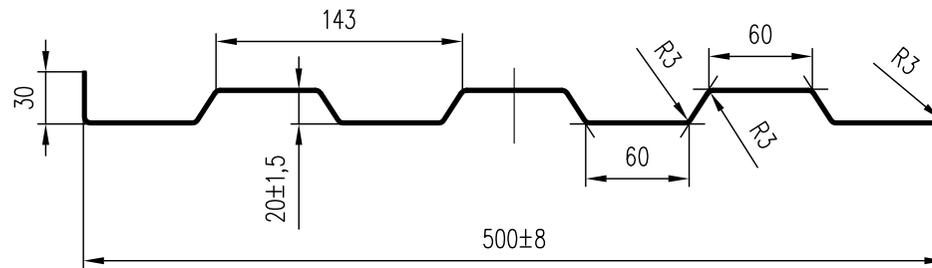
(эти же стали с покрытиями полиэстер, пластизол).

2* Размеры для справок

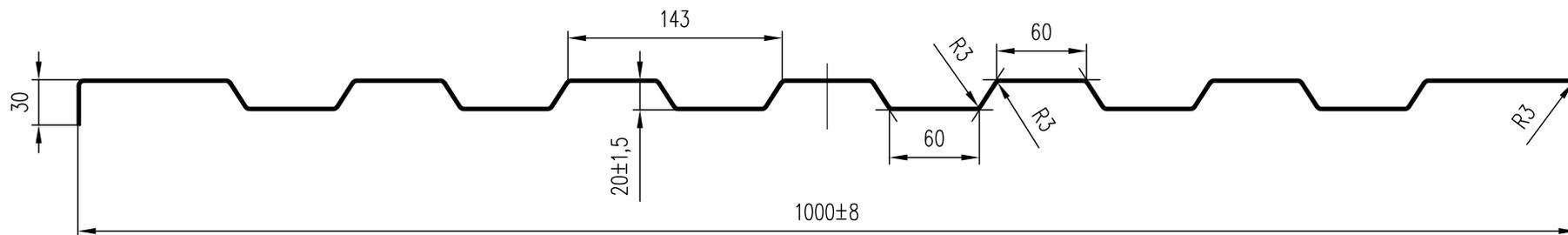
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19771

Профилированный лист

3x20x500

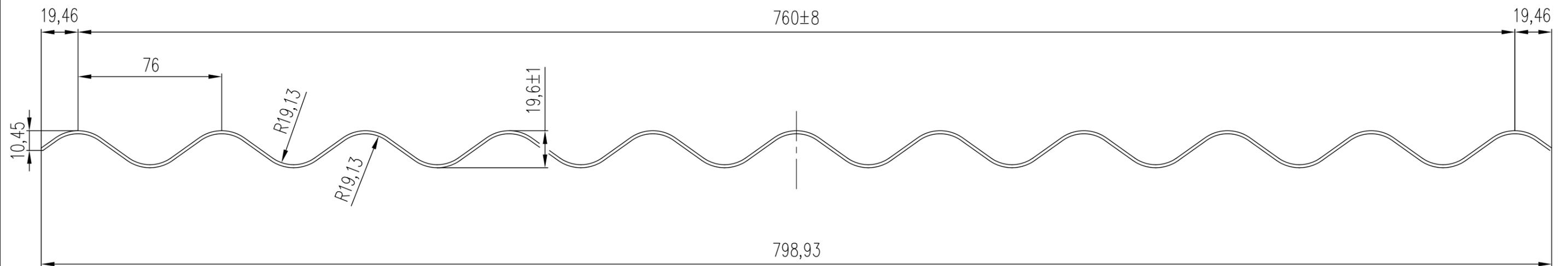


6x20x1000



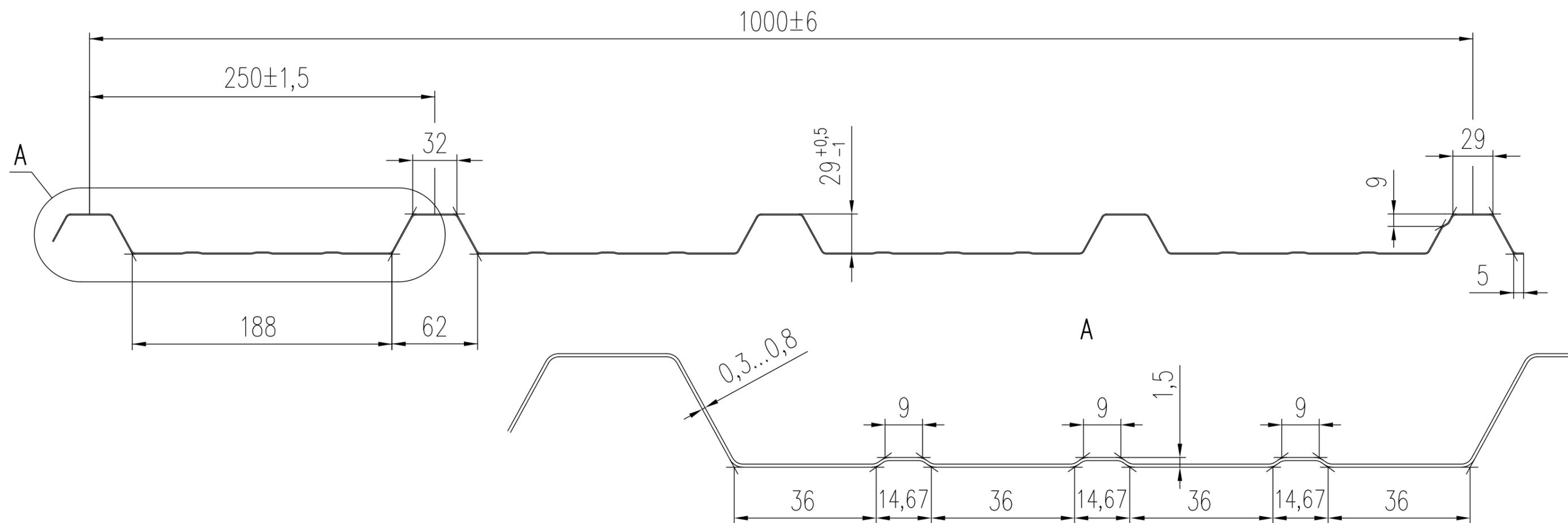
1. Материал: – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918, толщиной 0,6...1,0мм.
–алюминиевые сплавы АМг5М, АМг6М или другие с аналогичными значениями относительного удлинения и предела текучести, толщиной 0,8...1,25мм.
2. Ширина исходного материала: для профиля 3x20x500 – 611,5мм., для профиля 6x20x1000 – 1168,5мм. (окончательно уточняются после наладки профилирующего инструмента).
3. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
4. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист
18x760



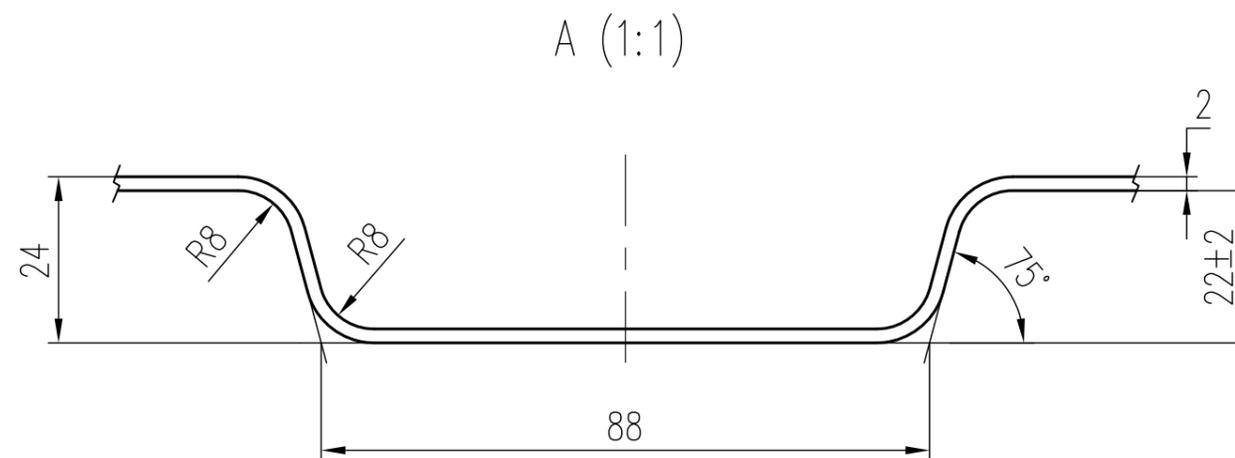
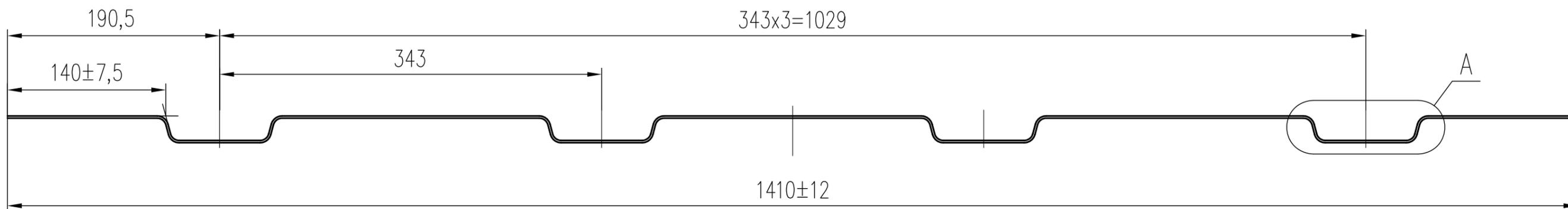
1. Материал: 08X18H10 ($\sigma_{0,2}=205\text{ Н/мм}^2$; $\sigma_b=510\text{ Н/мм}^2$; $\delta=45\%$).
2. Ширина исходной заготовки 902мм (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки 1,6мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист 29–1000



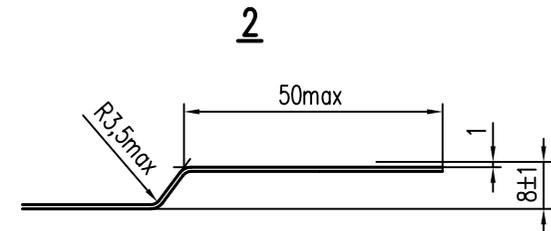
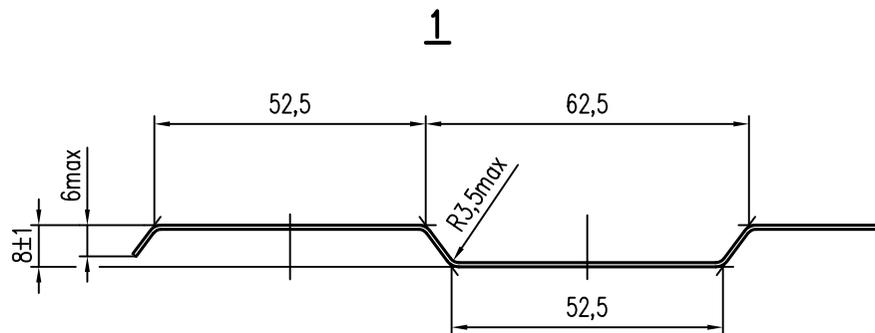
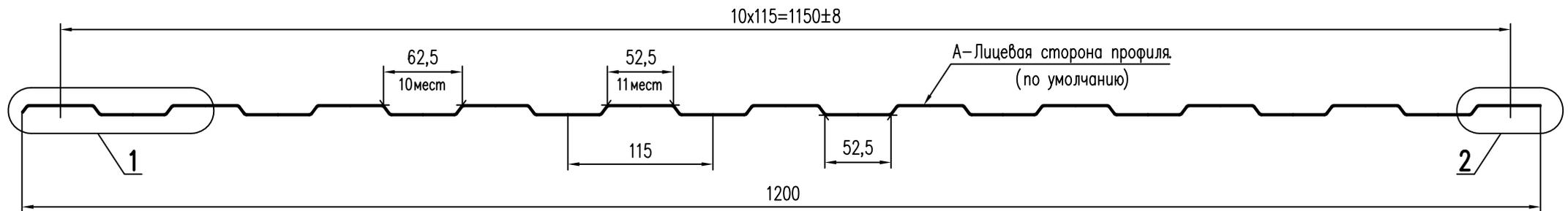
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1220мм.
4. Внутренний радиус в местах изгиба равен 3мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист
1410x24x2



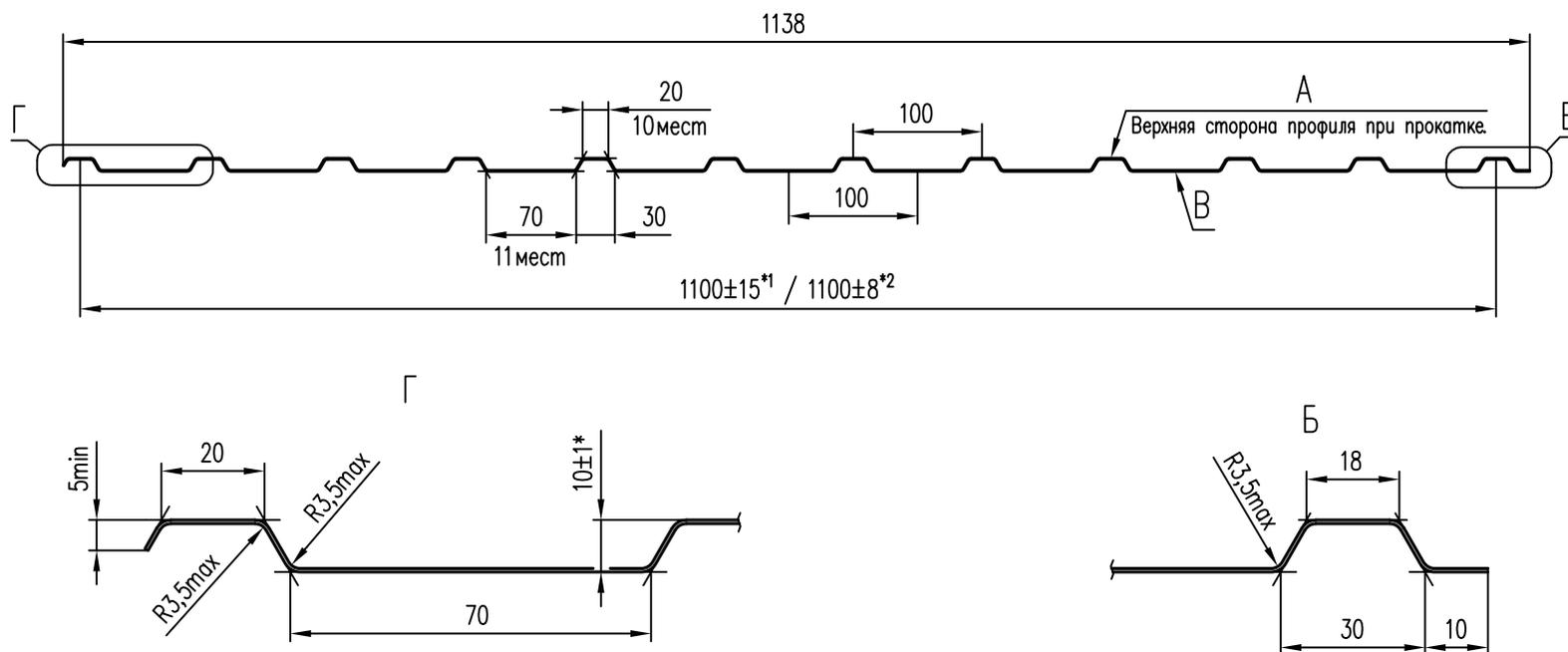
1. Материал: сталь 370-09Г2Д, 345-09Г2С.
2. Ширина исходного материала 1512мм.
3. Толщина исходного материала 2,0мм.
4. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 10551.

Профилированный лист С-8х1150-А, В



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250 мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7 мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист С-10х1100-А,В

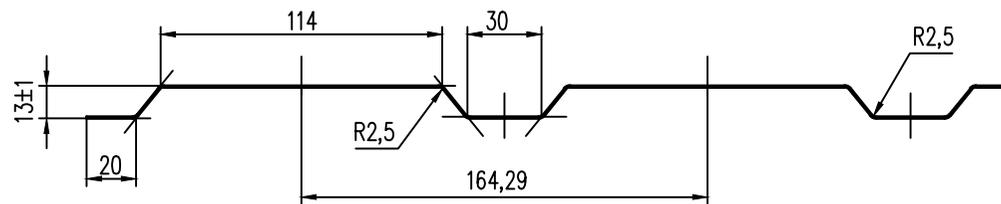


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: ОЦ, полиэстер, пластизоль 200 мкм (шагрень), норман, призма, экостил.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,35...0,7мм.
5. * Размеры исполнительные, остальные для справок *1 Допуск для толщин (0,55...0,7мм.) по ТУ5285-002-3714480-2012. *2 Допуск для толщин (0,35...0,5мм.) по ГОСТ 24045.
6. Приемка профиля осуществляется в диапазоне толщин с отдельной наладкой инструмента: $0,35 \leq S \leq 0,5$
7. Прокатка материала с соотношением толщин в одной наладке (S_{max}/S_{min}) > 1,5 технологически не гарантирует получение профиля в соответствии с ТУ.
8. Режущая кромка нижнего ножа должна быть выполнена в соответствии с приложением 2.
9. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045-2010г.
10. А, В – лицевые стороны профиля. Профиль с лицевой стороной по варианту А изготавливается по умолчанию.

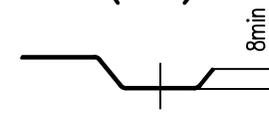
Профилированный лист
С15-1150



A (1:2)



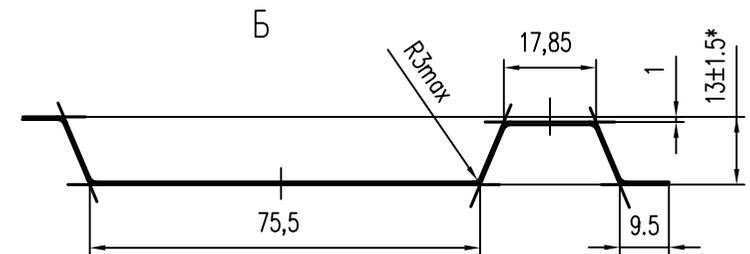
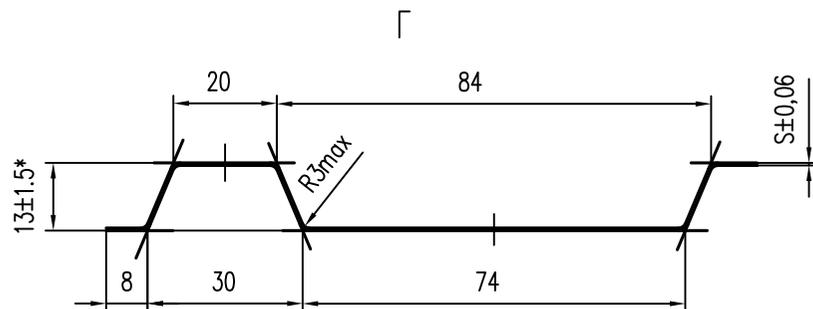
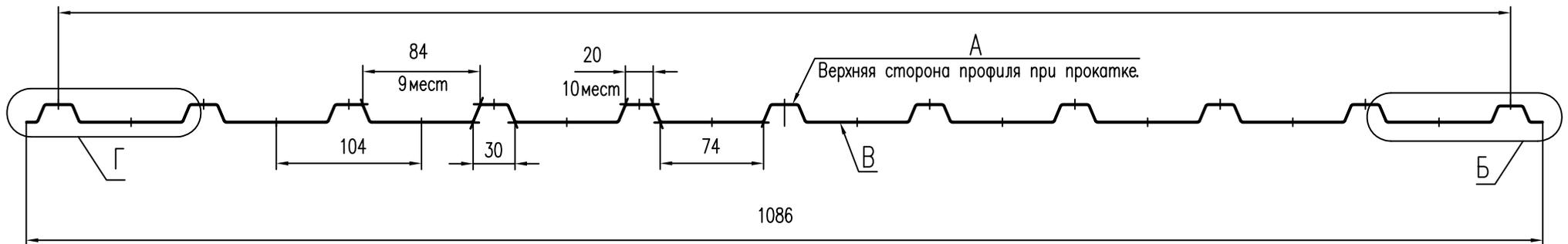
Б (1:2)



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,55мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

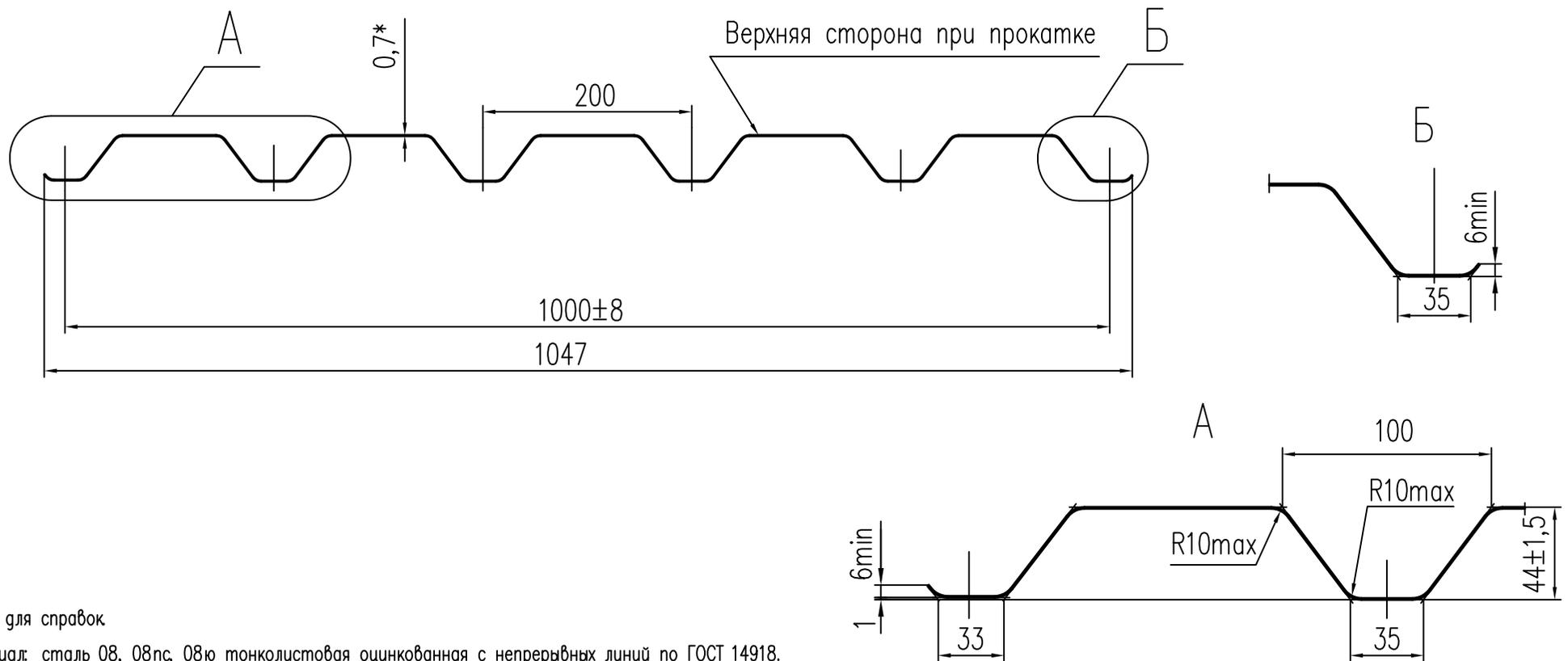
Профилированный лист С-16х1040-А, В

1040±10*1 / 1040±8*2



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T=230...320$ МПа; $\delta_B=300...420$ МПа; $\delta_T/\delta_B<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: ОЦ, полиэстер, норман, призма, экстил.
3. Ширина исходного материала 1250 мм.
4. Толщина исходного материала $S=0,2...0,5$ мм.
5. * Размеры исполнительные, остальные для справок *1 Допуск для толщин (0,2...0,34 мм) по ТУ5285-002-3714480-2012. *2 Допуск для толщин (0,35...0,5 мм) по ГОСТ 24045.
6. Приемка профиля осуществляется в диапазоне толщин с отдельной наладкой инструмента: $0,2 \leq S < 0,35$
7. Прокатка материала с соотношением толщин в одной наладке (S_{max}/S_{min}) > 1,5 технологически не гарантирует получение профиля в соответствии с ТУ.
8. Режущая кромка нижнего ножа должна быть выполнена в соответствии с приложением 3.
9. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045-2010г.
10. А, В – лицевые стороны профиля. Профиль с лицевой стороной по варианту А изготавливается по умолчанию.

Профилированный лист
С44-1000



1.*Размер для справок

2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.

3. Покрытие: полиэстер.

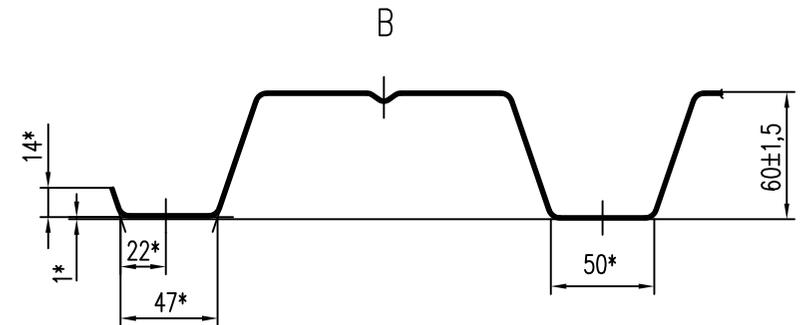
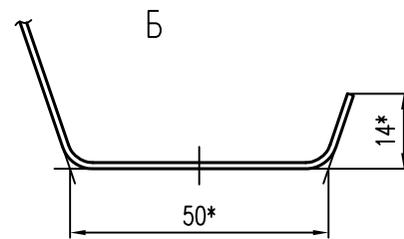
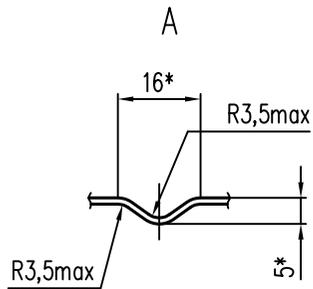
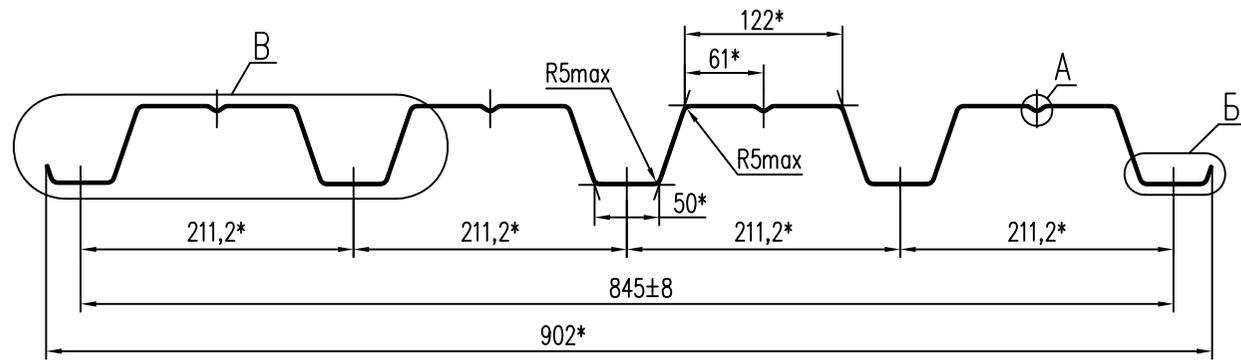
4. Ширина исходного материала 1250мм.

5. Толщина исходного материала 0,7мм.

6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

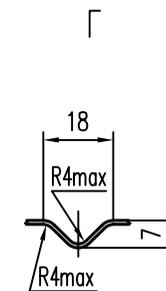
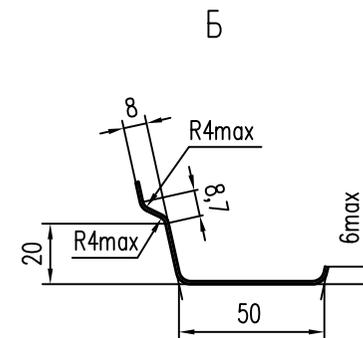
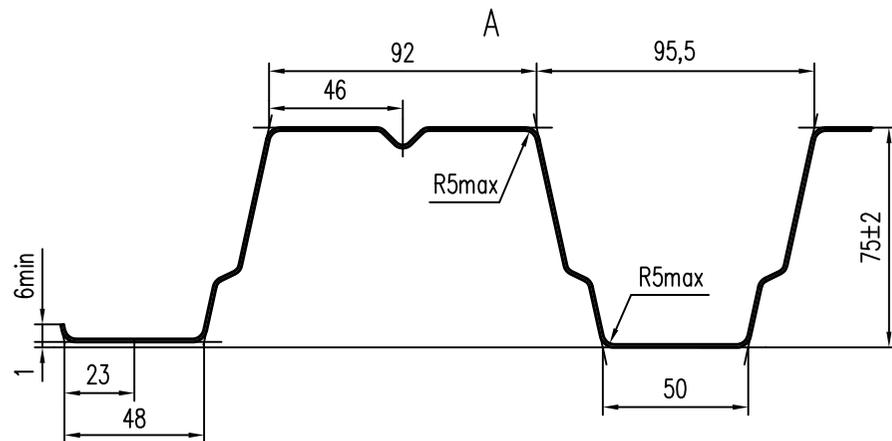
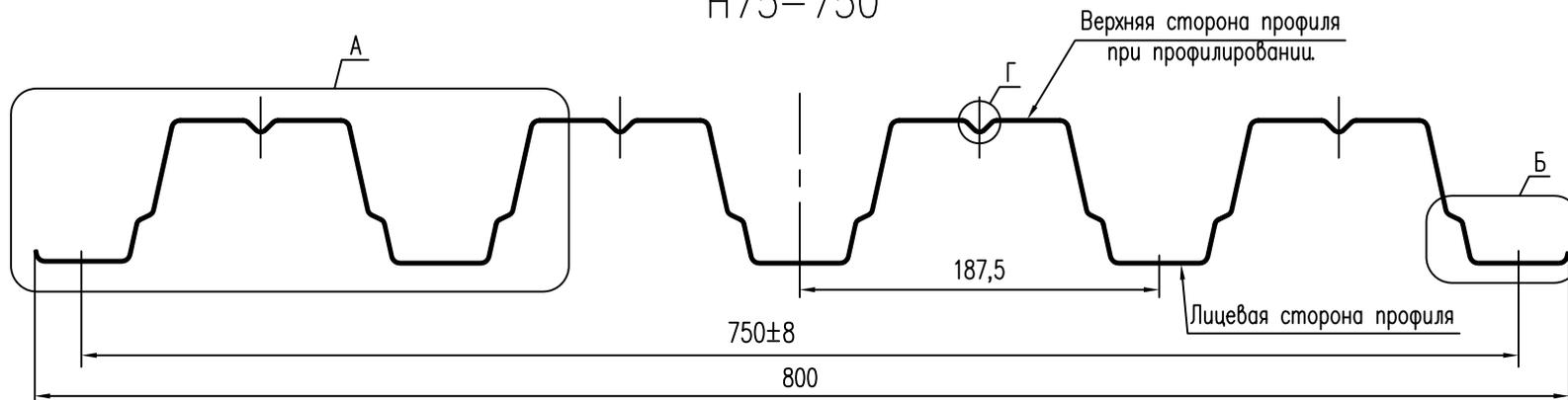
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист Н60-845



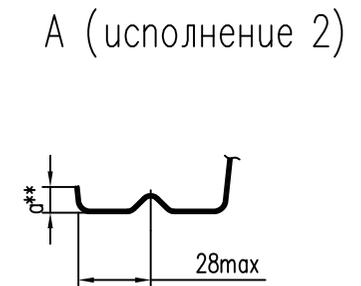
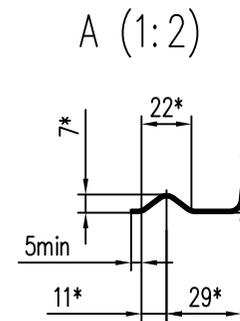
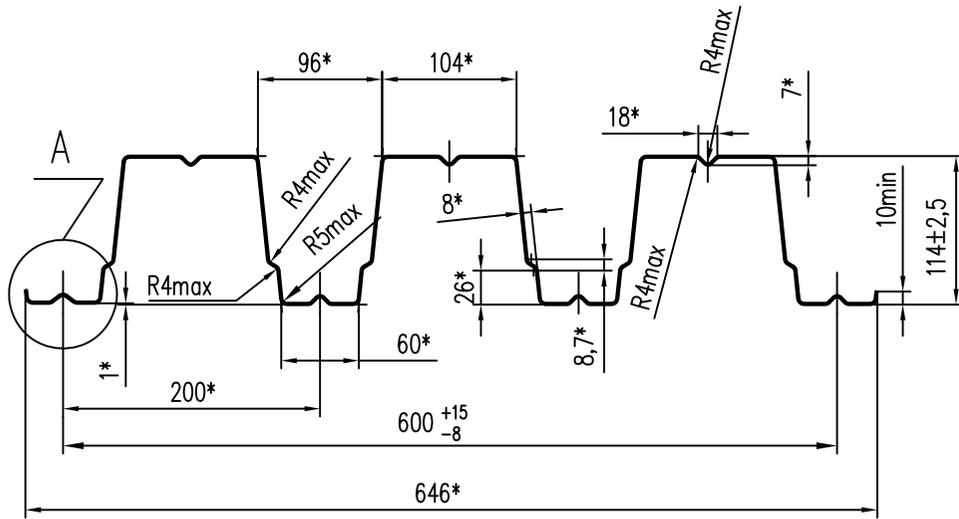
- 1.*Размеры для справок
2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
3. Покрытие: полиэстер.
4. Ширина исходного материала 1250мм.
5. Толщина исходного материала 0,7...0,9мм.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист Н75–750



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие лицевой стороны: ПЭ, ОЦ
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,7...1,0мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

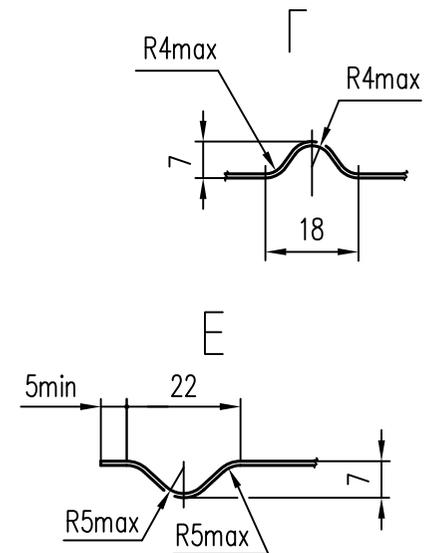
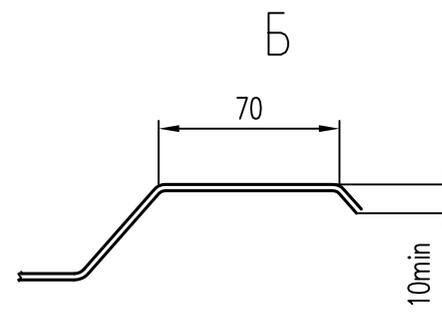
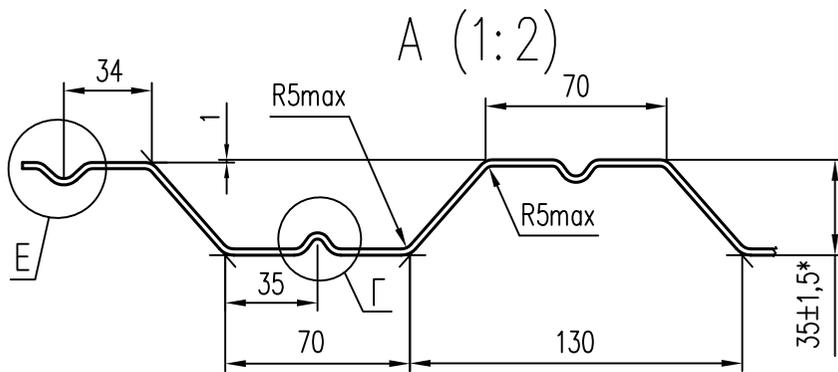
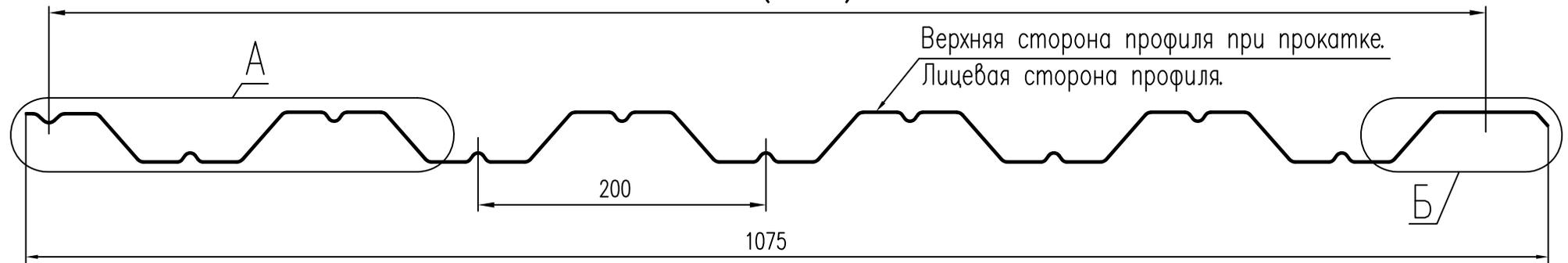
Профилированный лист Н114-600



- 1.*Размеры для справок.
2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
3. Покрытие: полиэстер.
4. Ширина исходного материала 1250мм.
5. Толщина исходного материала 0,8...1мм.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.
- 8.**Размер технологический, $a \geq 0$.

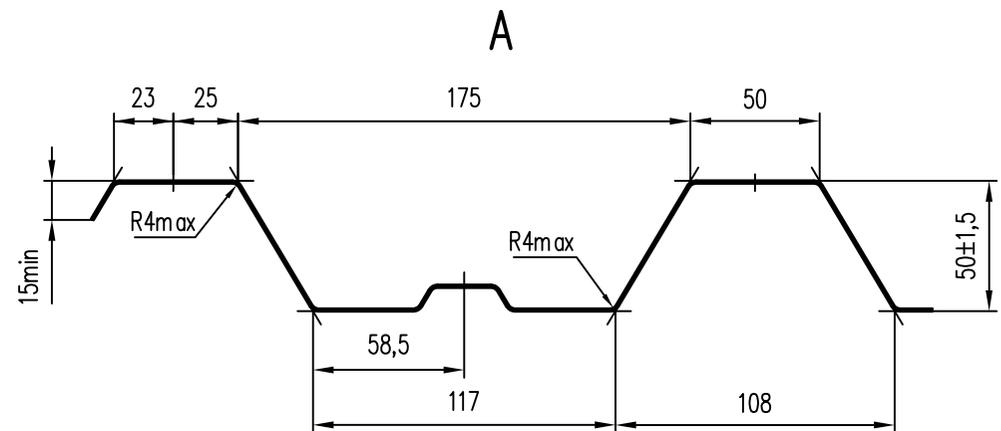
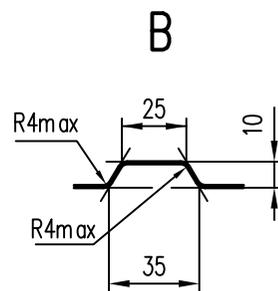
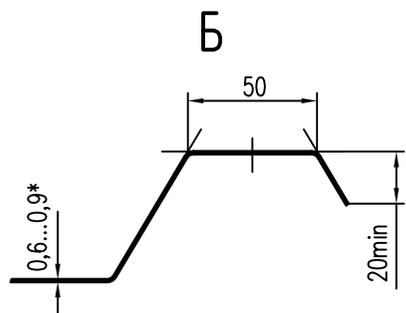
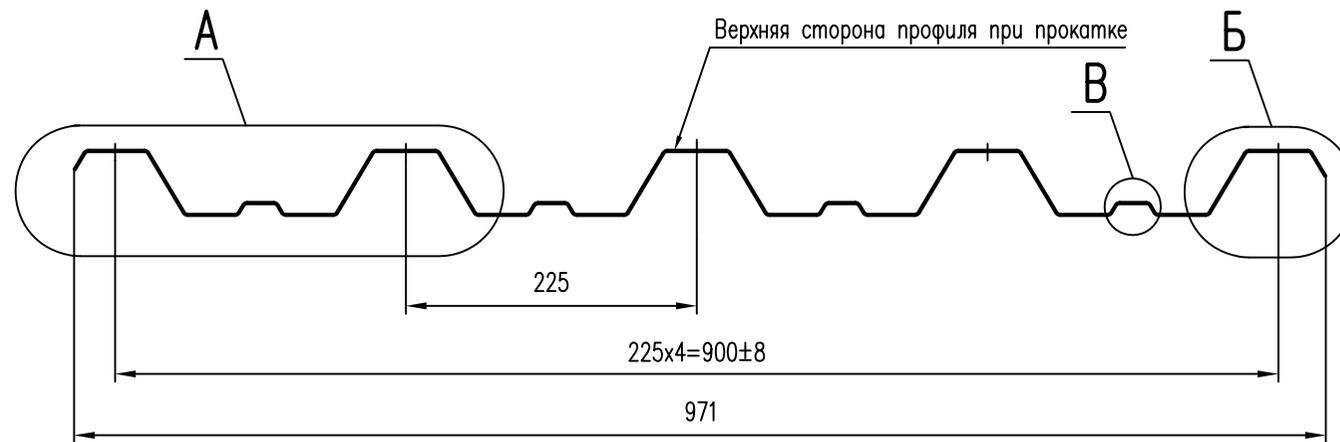
Профилированный лист
НС-35х1000-А,В

1000±12* (1000±5*)



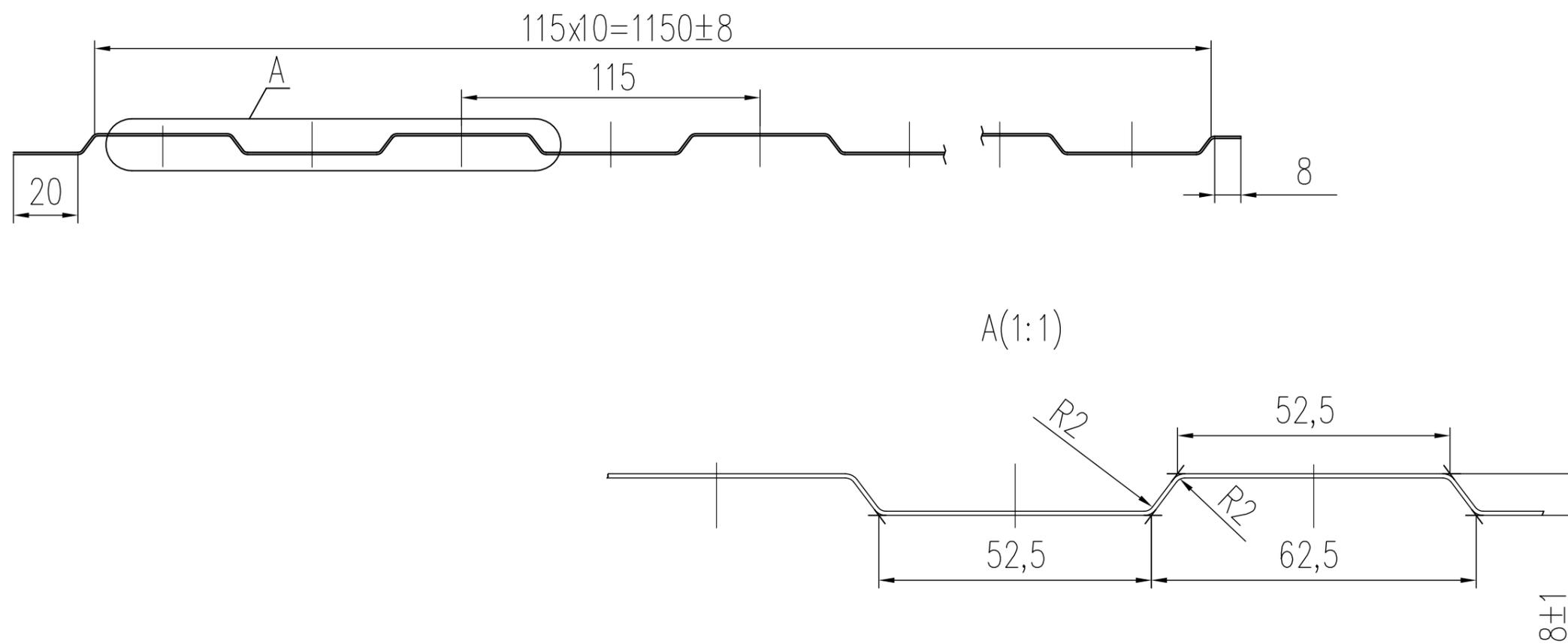
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие лицевой стороны: ПЭ, ПЛ 200мкм (шагрень), экостил, норман, ОЦ
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина основы исходного материала 0,4...0,9мм.
5. Приемка профиля осуществляется в двух диапазонах толщин с отдельной наладкой инструмента:
 $0,4 \leq S1 \leq 0,65$
 $0,7 \leq S2 \leq 0,9$
6. Прокатка материала с соотношением толщин в одной наладке (S_{max}/S_{min}) > 1,5 технологически не гарантирует получение профиля в соответствии с ТУ.
7. * Размеры исполнительные, остальные для справок.
8. Размер в скобках обеспечивается при наладке на материале ПЭ-01-0,7-RAL(НЛМК). Остальные размеры обеспечиваются инструментом и определяются по чертежам нижних ножей (приложение 2).
9. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист НС50-900



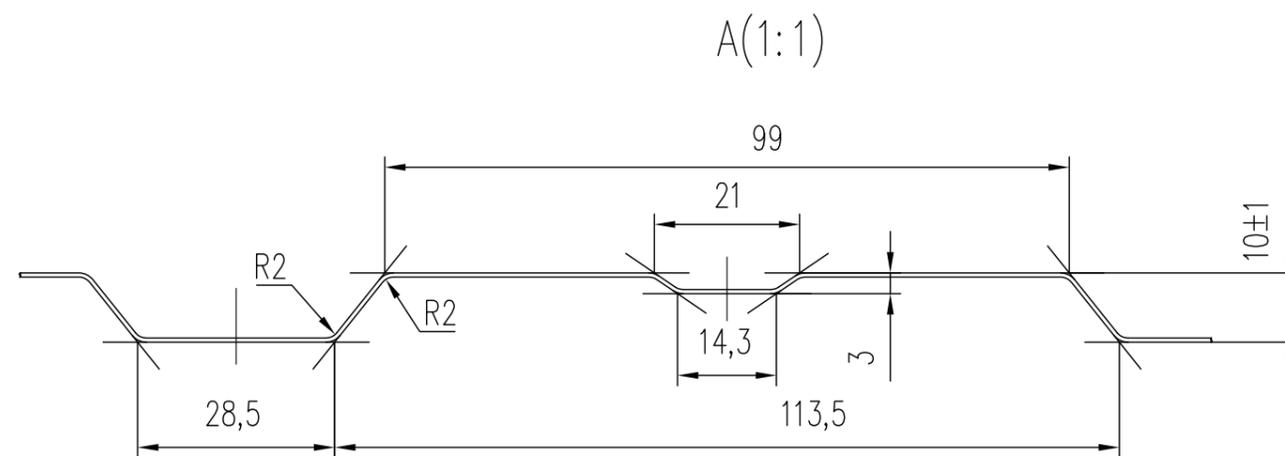
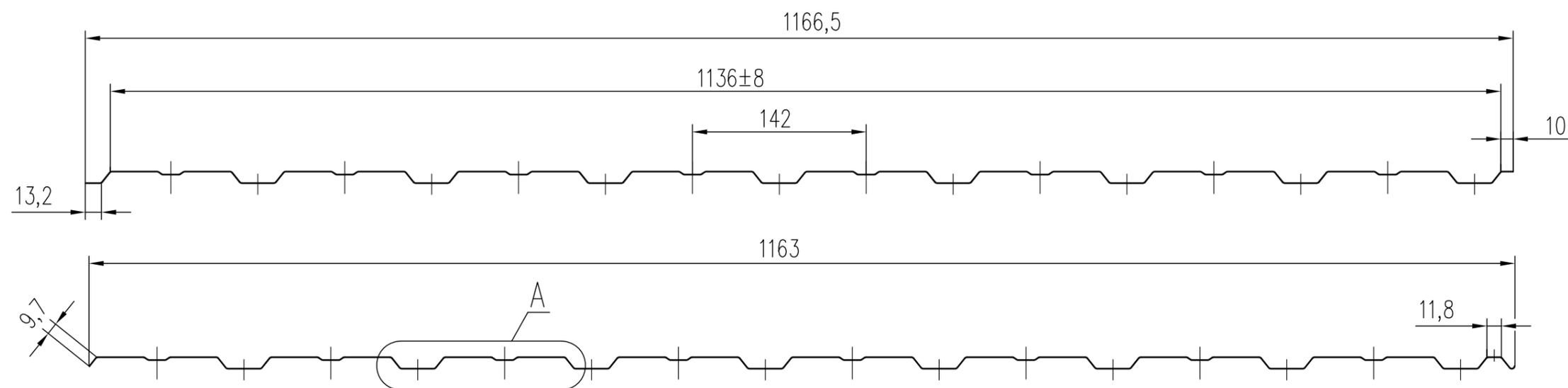
- 1.*Размер для справок
2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918.
3. Покрытие: полиэстер.
4. Ширина исходного материала 1250мм.
5. Толщина исходного материала 0,6...0,9мм.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист TRAPEZ 8



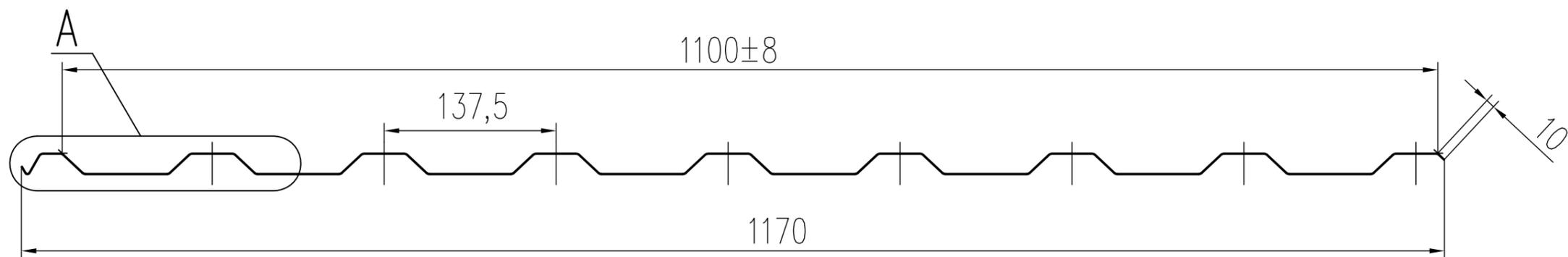
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,6мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист TRAPEZ 10

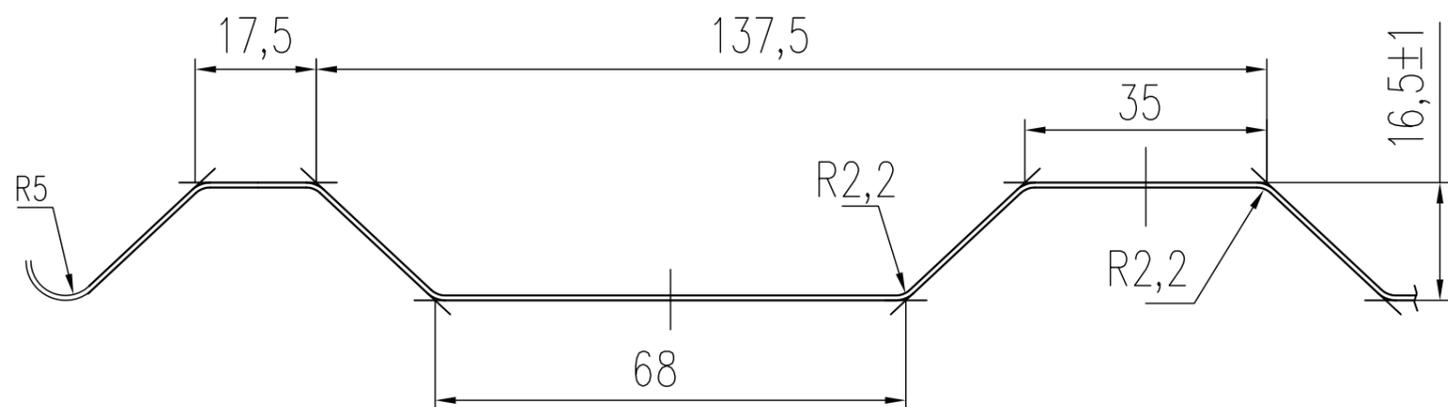


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист
TRAPEZ T-16,5

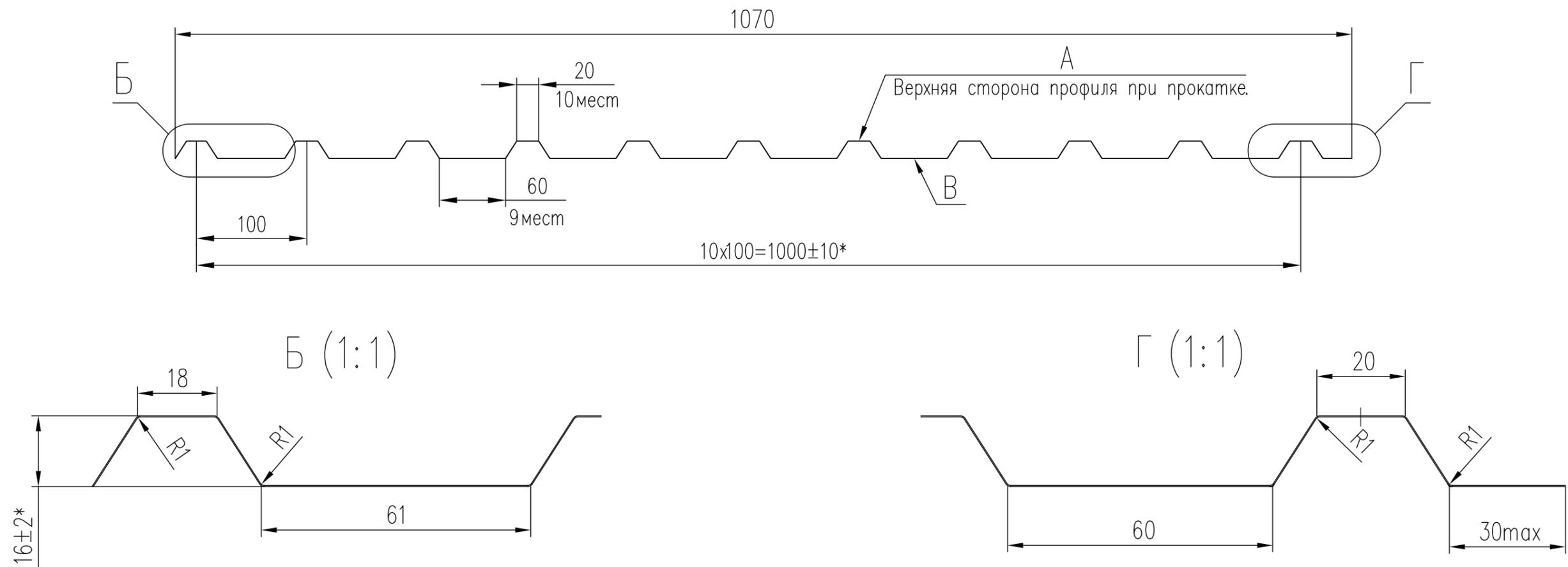


A (1:1)



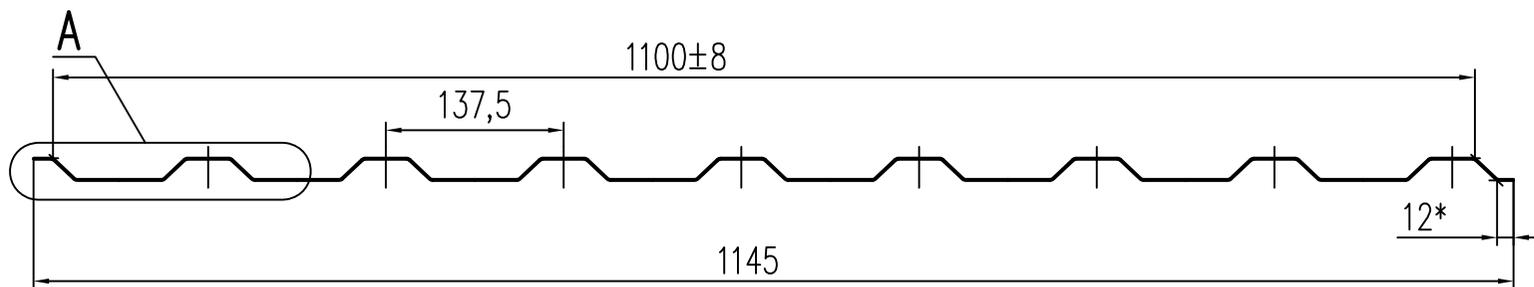
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,6мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист
МП-16х1000-А

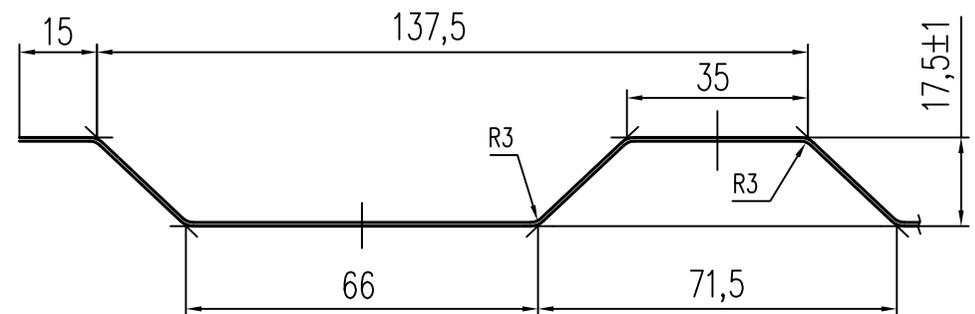


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: ОЦ, полиэстер, пластизоль 200мкм (шагрень).
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,25мм.
5. * Размеры исполнительные, остальные для справок.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045-2010г.
7. А, В – лицевые стороны профиля. Профиль с лицевой стороной по варианту А изготавливается по умолчанию.

Профилированный лист
МП20А-1100

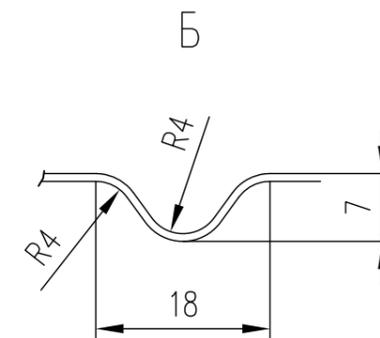
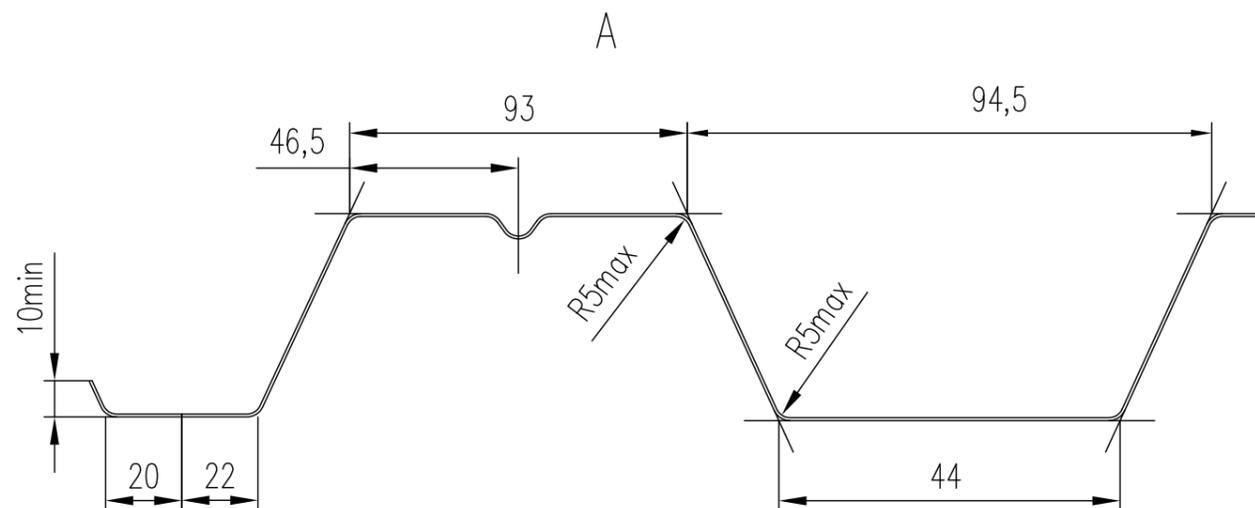
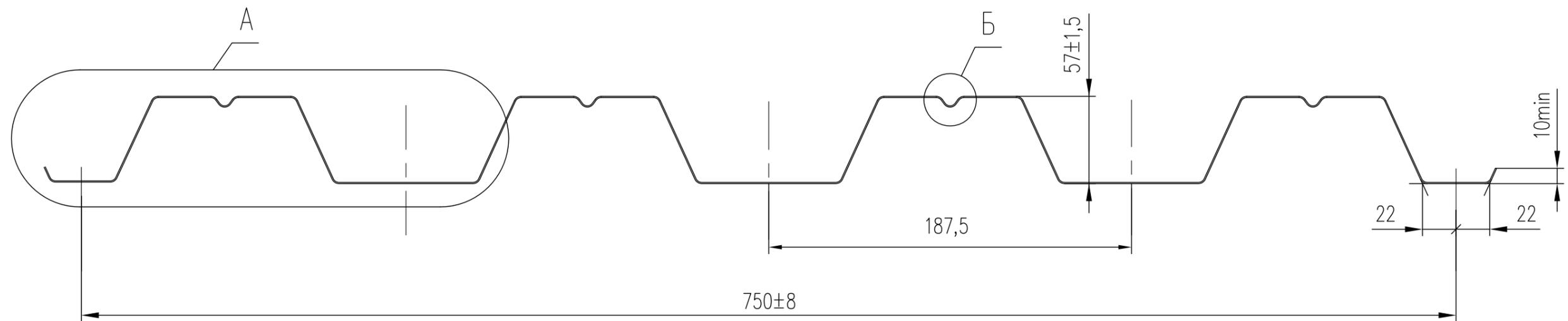


A (1:1)



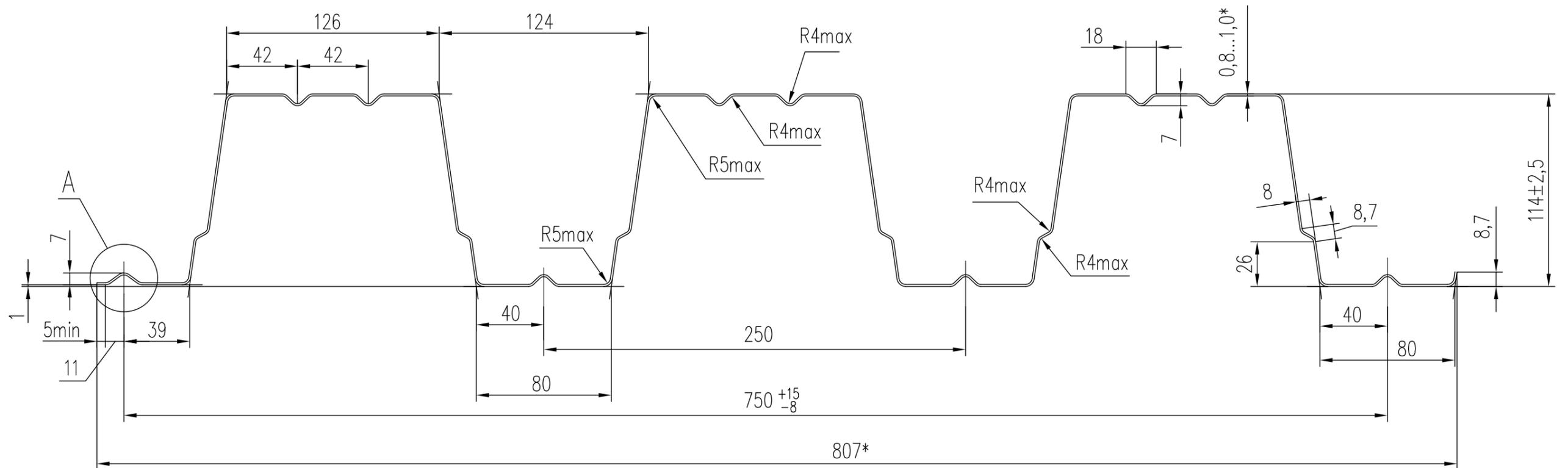
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250 мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7 мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист Н57-750

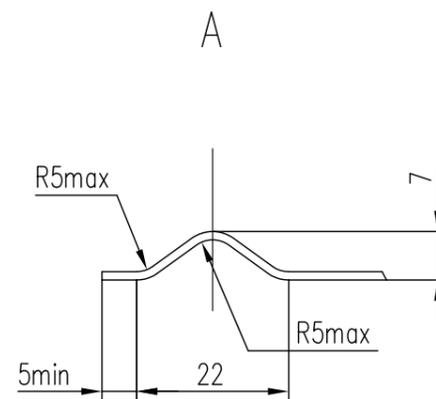


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1100мм.
4. Толщина исходного материала 0,6...0,8мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

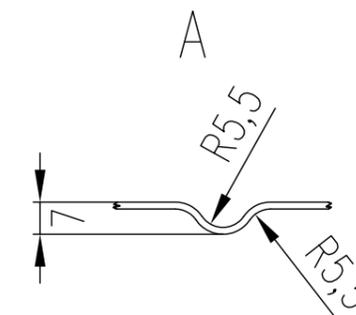
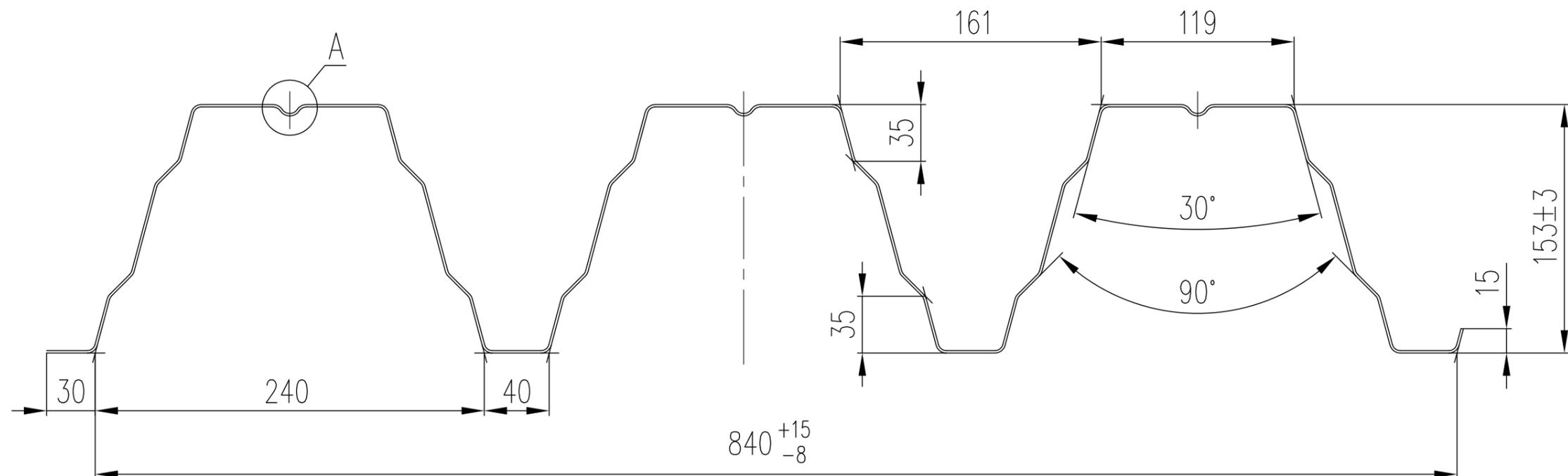
Профилированный лист Н114-750



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
- 2.*Размеры для справок
3. ** Размер технологический, $a \geq 0$.
4. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
5. Ширина штрипса 1400^{+10} мм.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

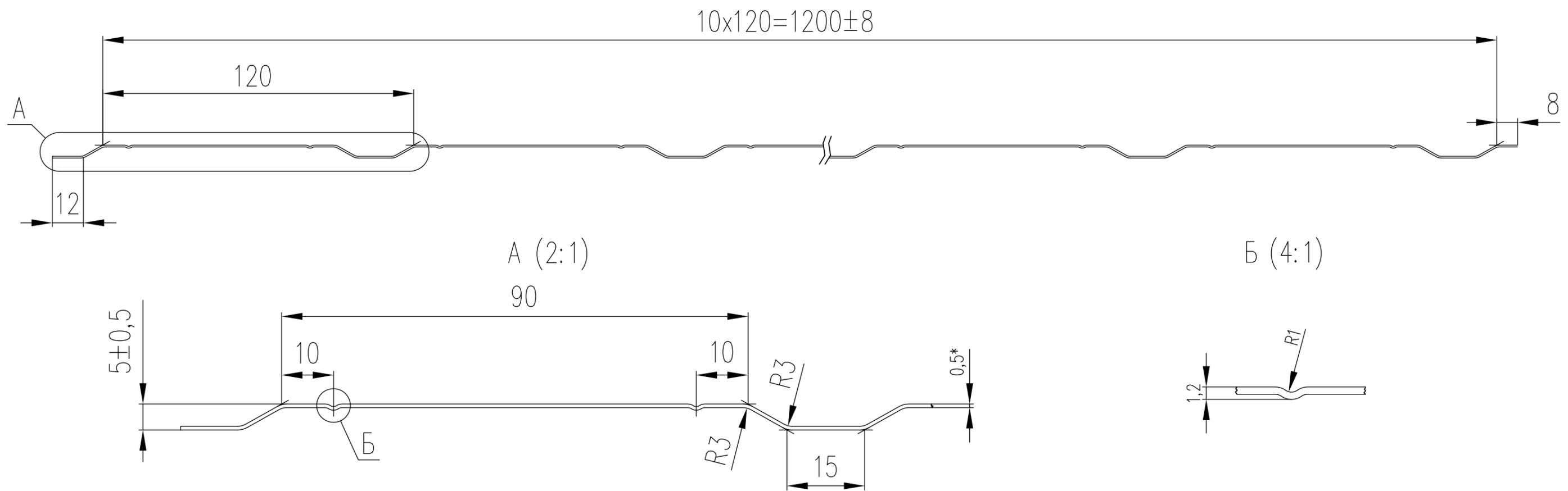


Профилированный лист Н153–840



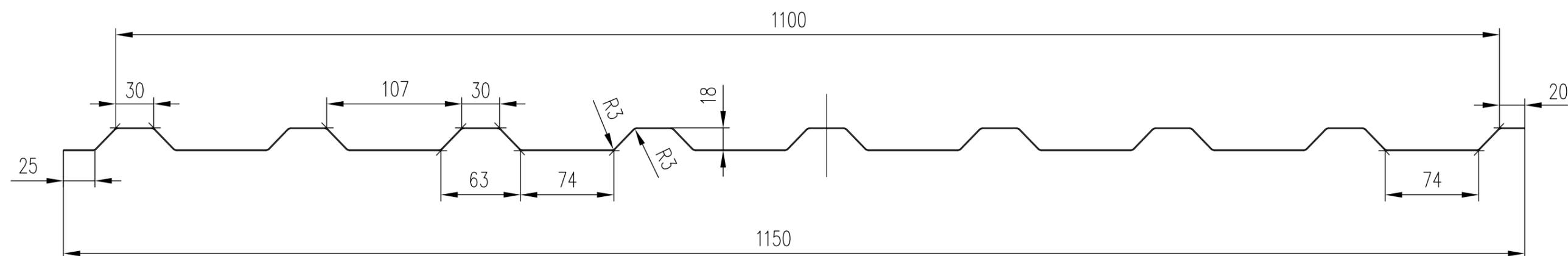
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования. эти же стали с покрытием по ГОСТ Р 52146–2003.
2. Ширина исходного материала 1500мм.
3. Толщина исходного материала 0,7...1,5мм.
4. Внутренний радиус в местах изгиба равен 5мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист НС5-1200



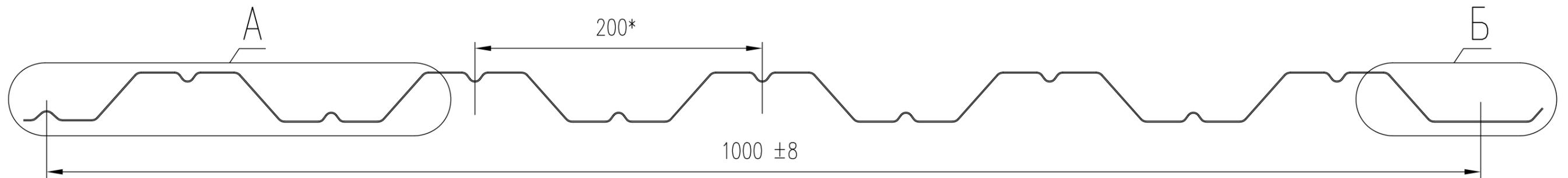
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист НС-20

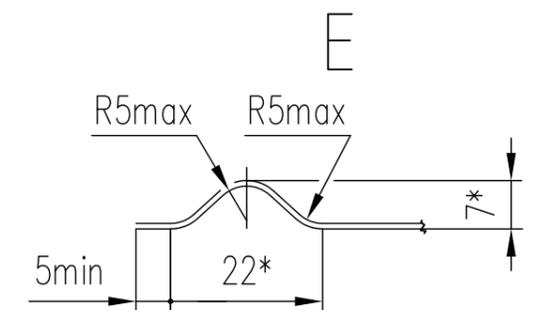
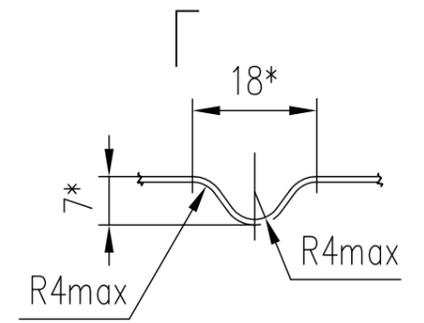
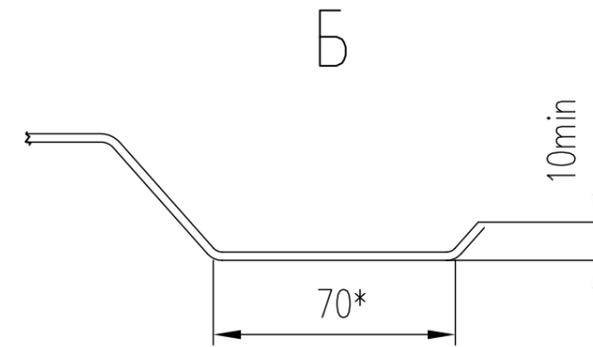
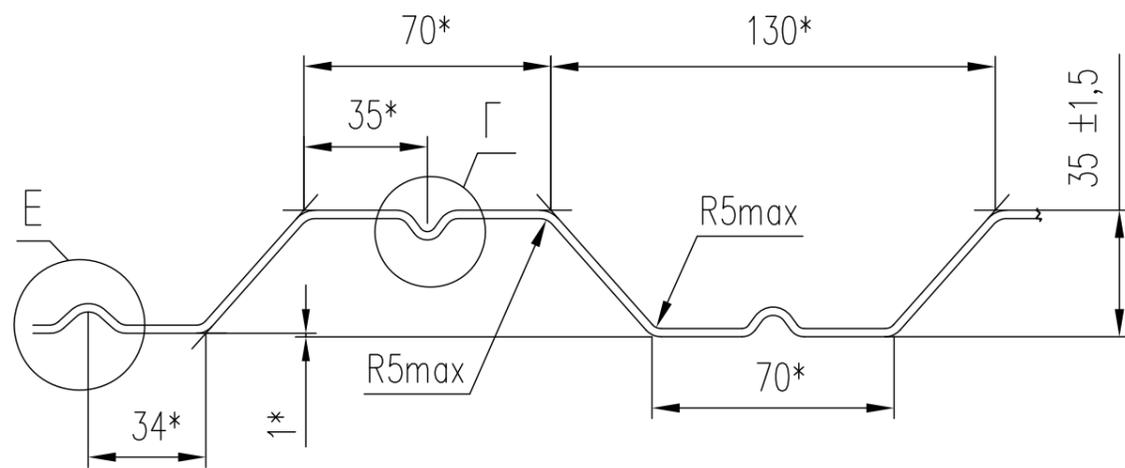


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.

Профилированный лист
НС35-1000

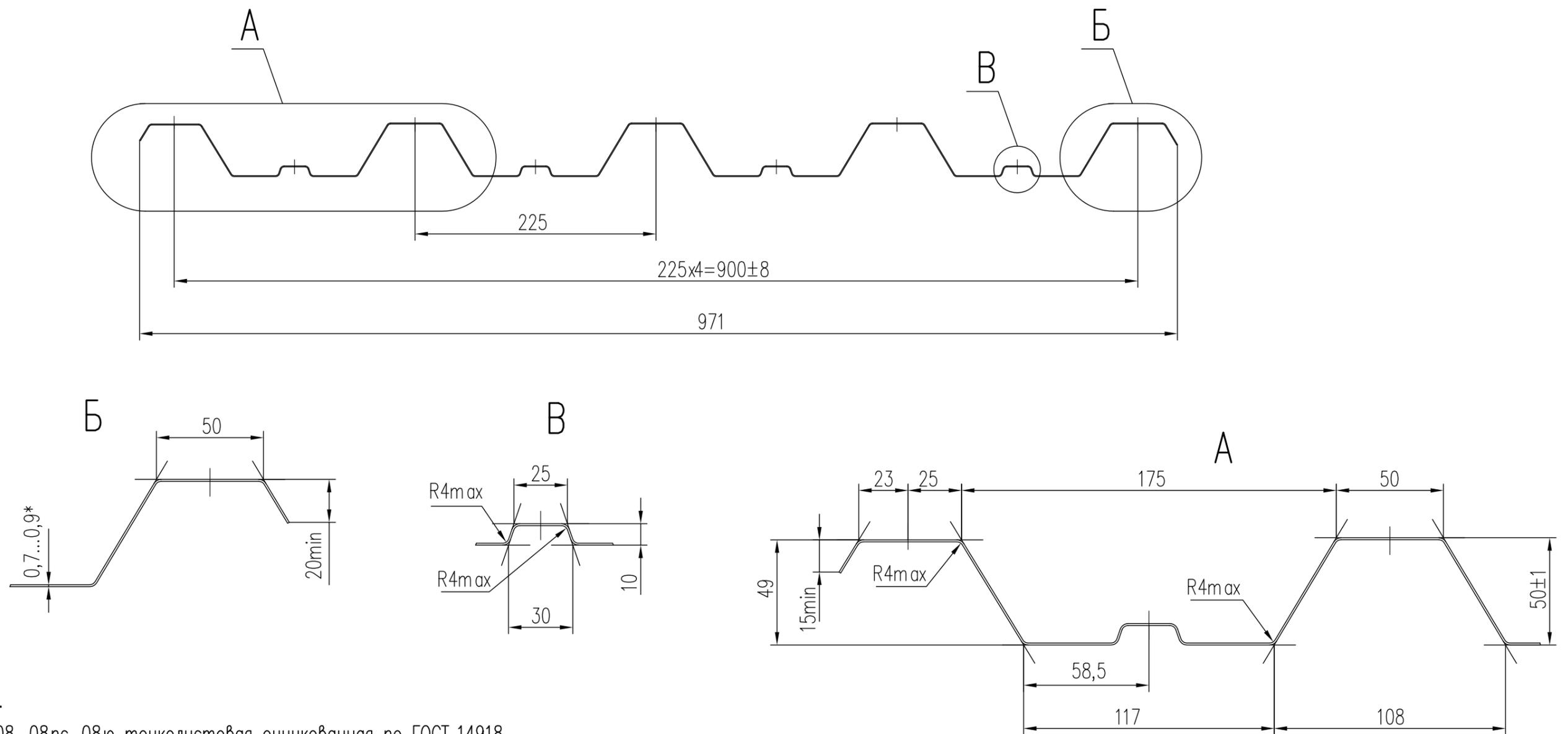


A (1:2)



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист НС50-900



1.*Размер для справок

2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918.

3. Покрытие: полиэстер.

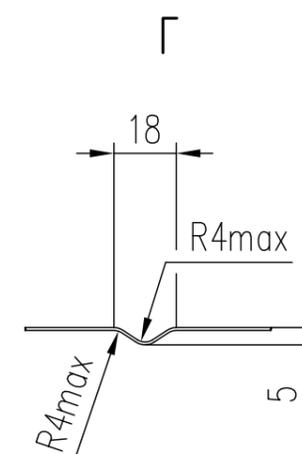
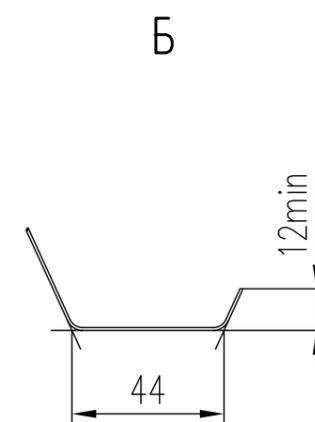
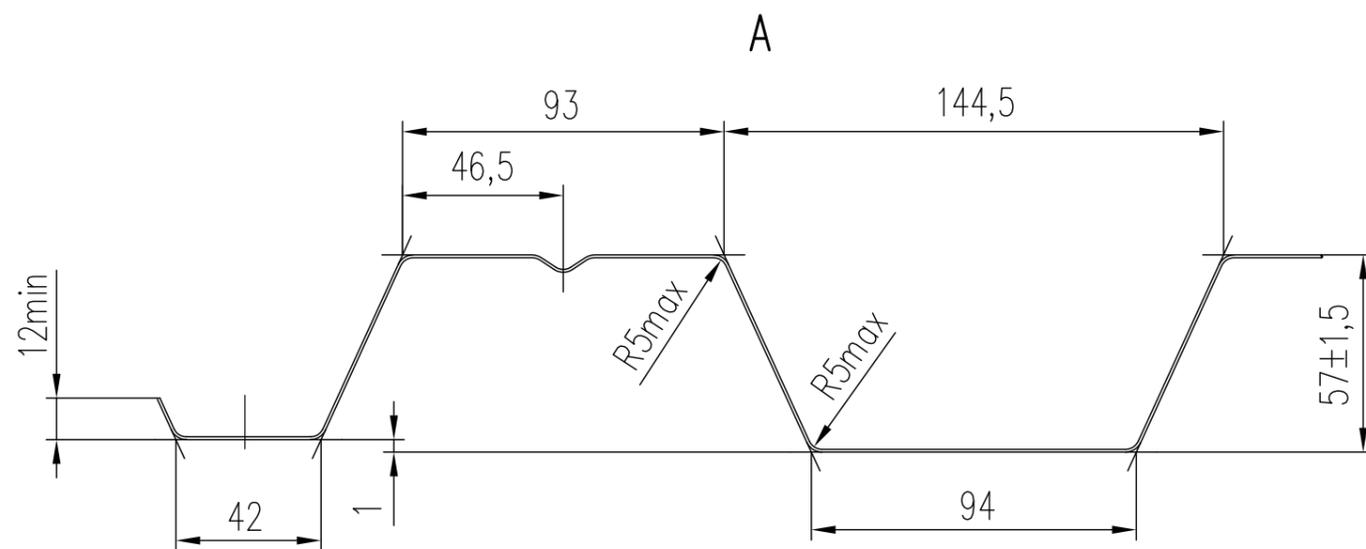
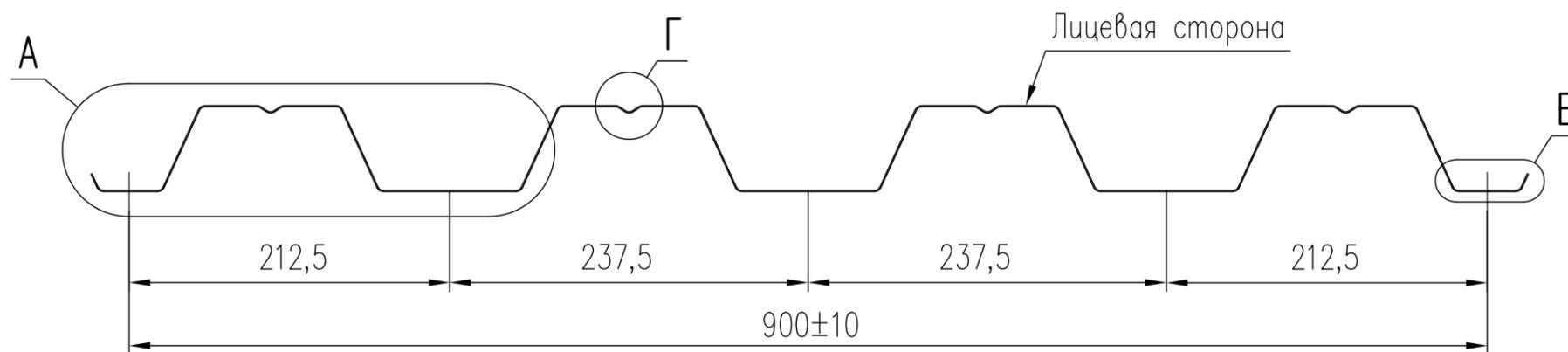
4. Ширина исходного материала 1250мм.

5. Толщина исходного материала 0,7...0,9мм.

6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..

7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

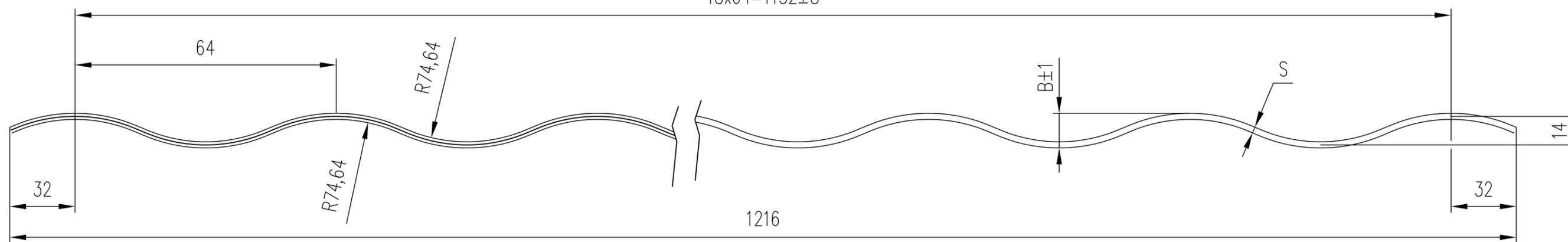
Профилированный лист НС57-900



- 1.*Размер для справок
2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918.
3. Покрытие: полиэстер.
4. Ширина исходного материала 1250мм.
5. Толщина исходного материала 0,6...0,8мм.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист "Панель"

18x64=1152±8

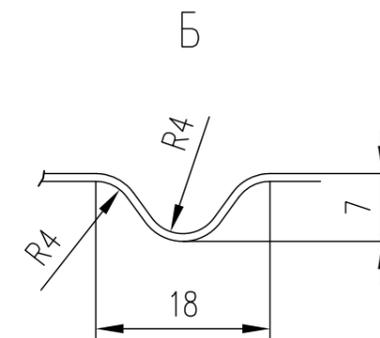
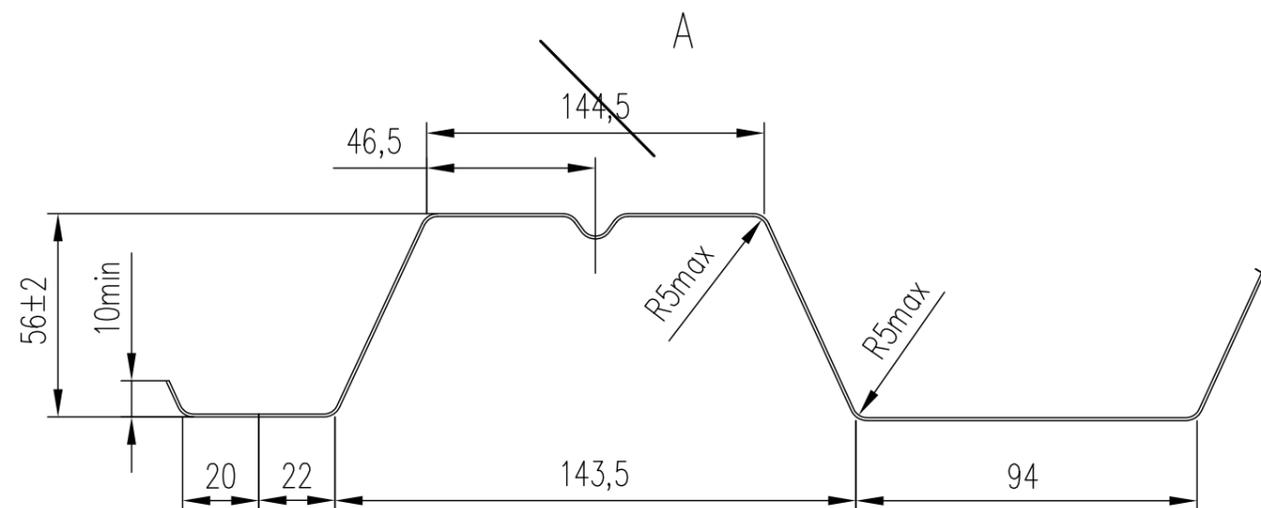
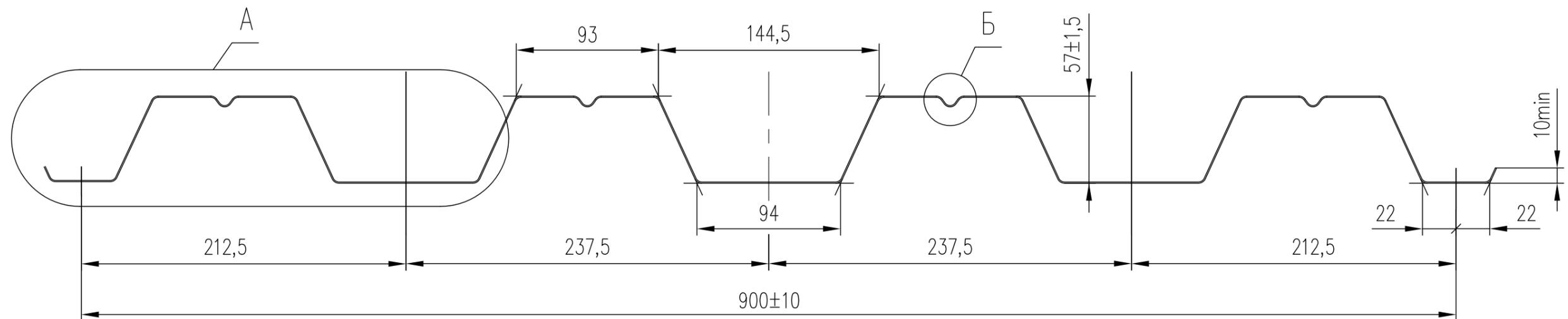


S, мм.	B, мм.
1	15
1,1	15,1
1,2	15,2
1,3	15,3
1,4	15,4
1,5	15,5
1,6	15,6

S, мм.	B, мм.
1,7	15,7
1,8	15,8
2	16
2,2	16,2
2,5	16,5
2,8	16,8
3	17

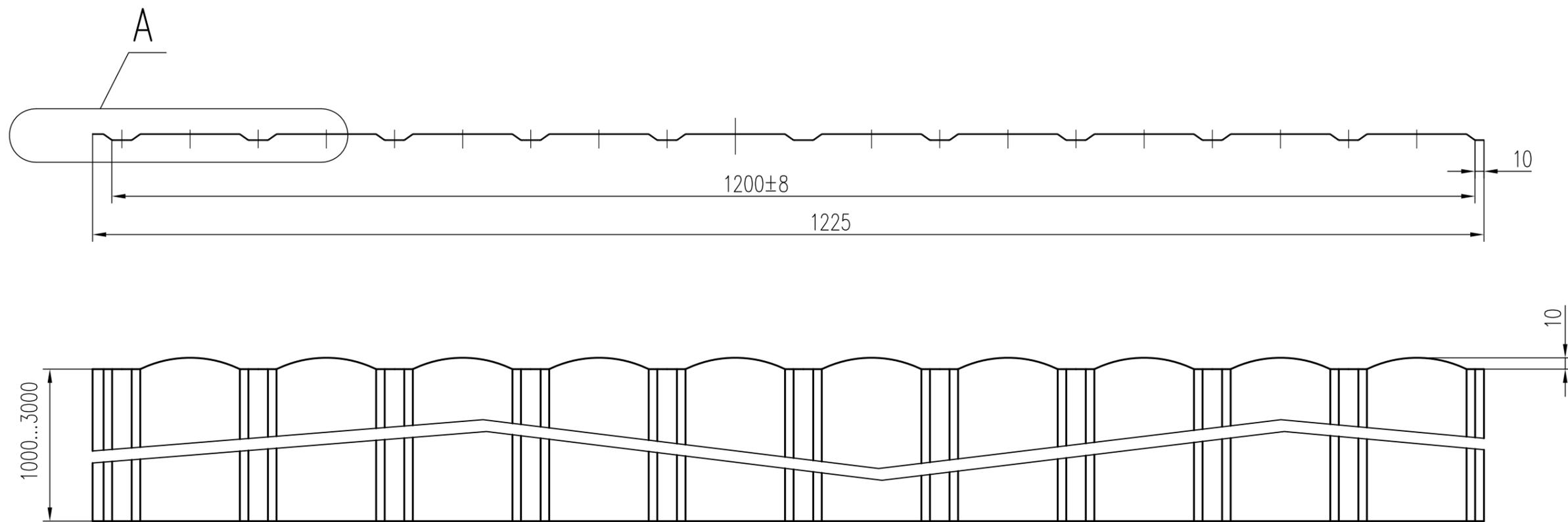
1. Материал: прокат ГЦ-S-1250-Б-0-350-НД-175 ГОСТ Р 52246-2004.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист
ПГЛ57-900

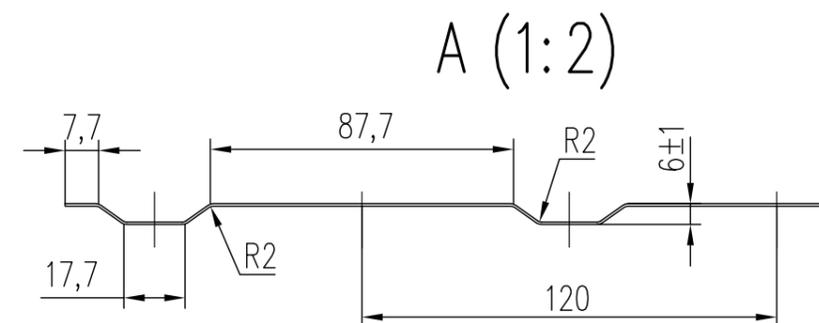


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,7...0,8мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

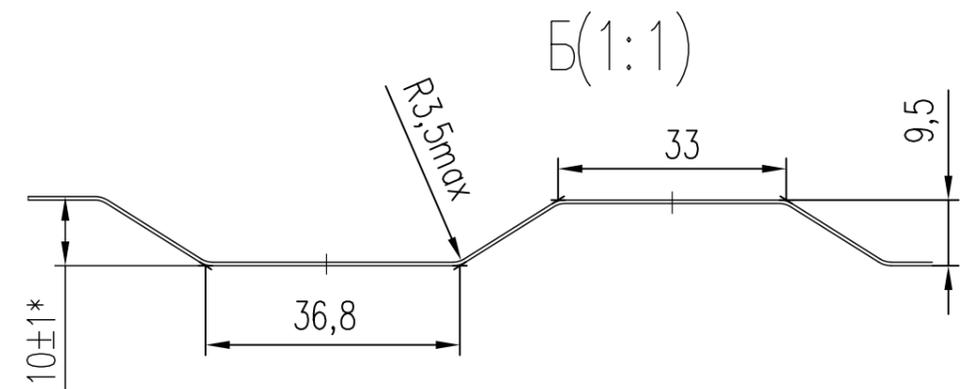
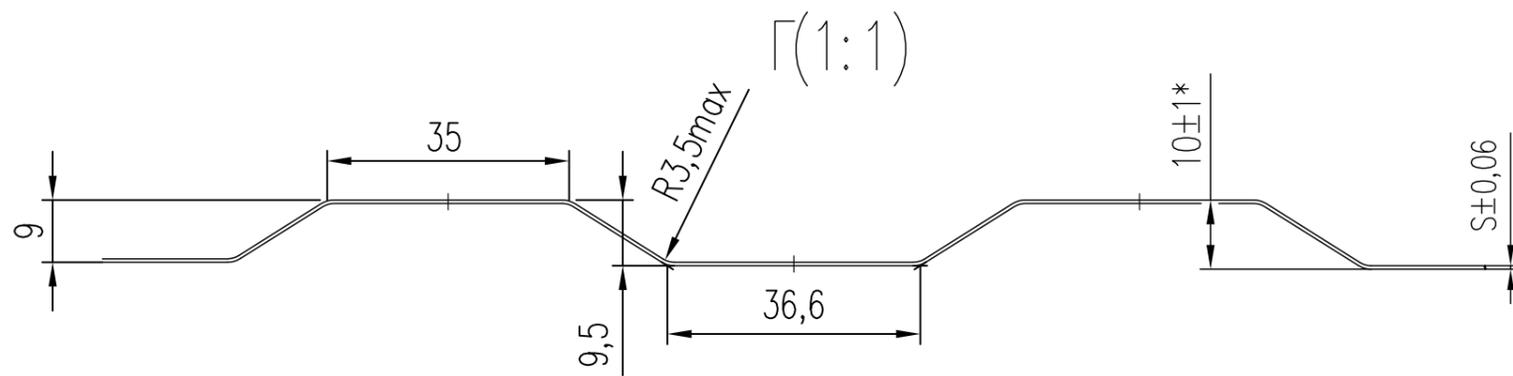
Профилированный лист С 6-1200



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045-94.

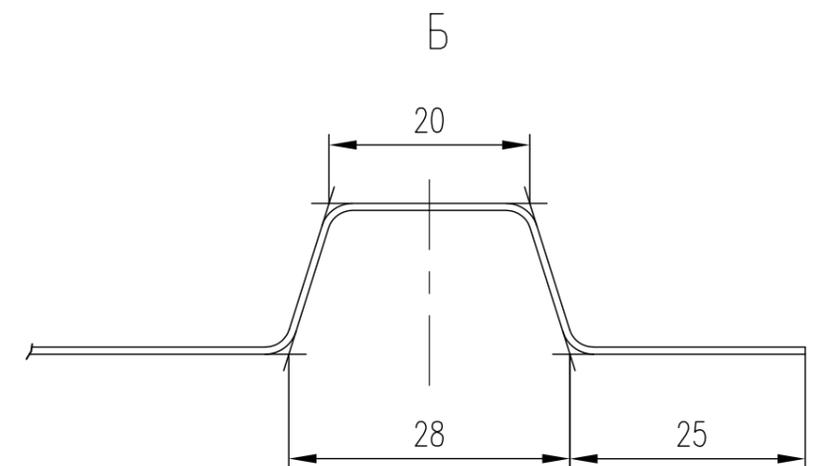
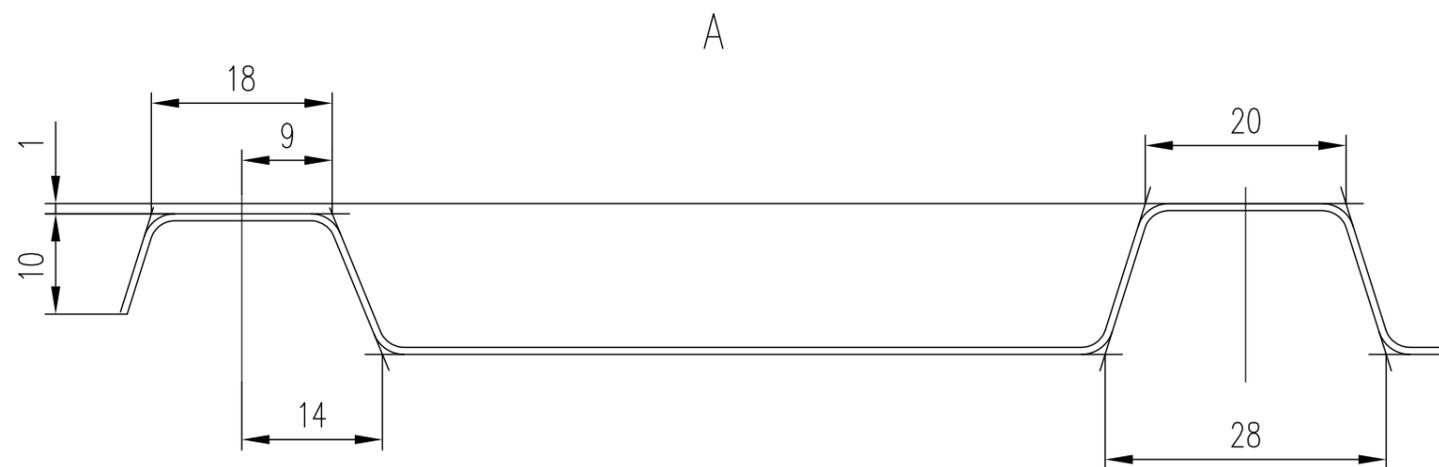
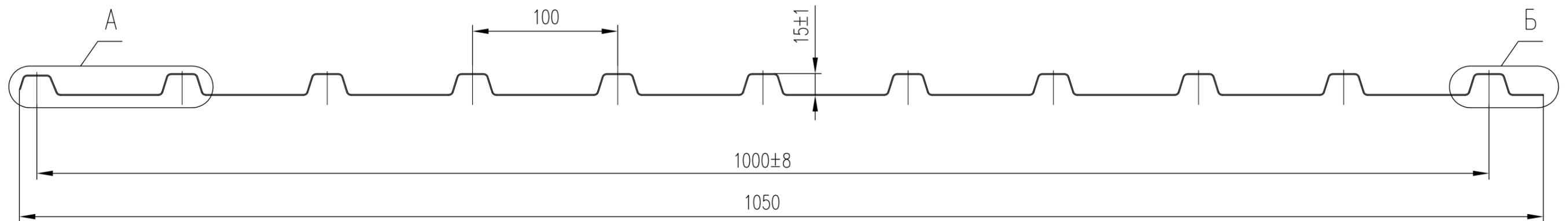


Профилированный лист С10х1100



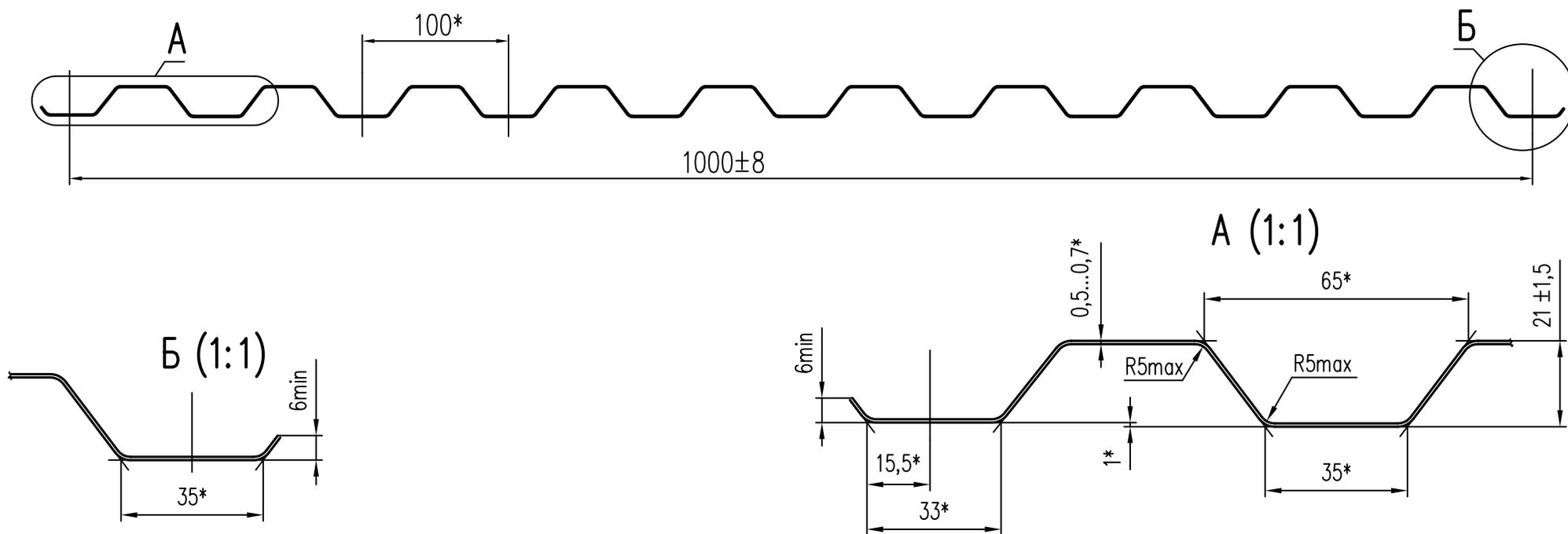
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: ОЦ, полиэстер, пластизоль 200 мкм (шагрень), норман, призма, экостил.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,32...0,5мм.
5. * Размеры исполнительные, остальные для справок.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045-2010г.

Профилированный лист
С15-1000



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,55мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профилированный лист
С21-1000



1.*Размеры для справок

2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.

3. Покрытие: полиэстер.

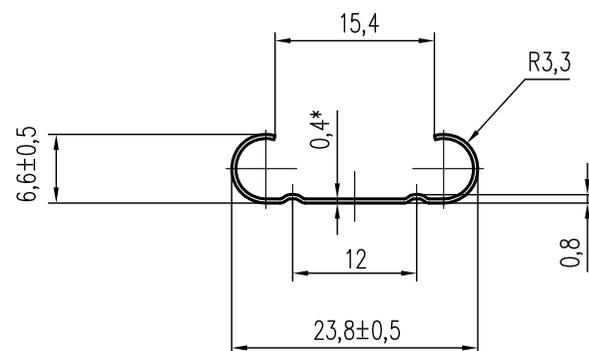
4. Ширина исходного материала 1250мм.

5. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.

6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

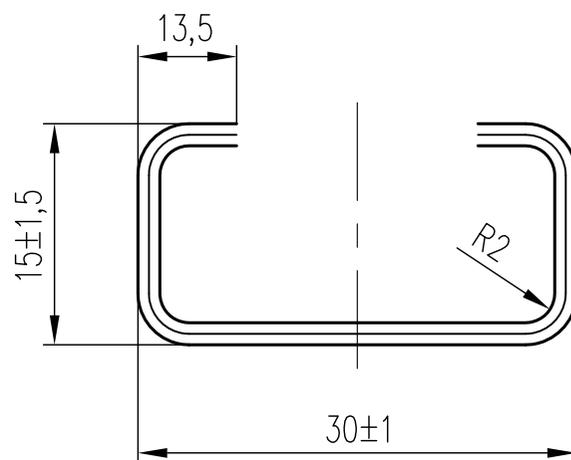
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профиль 6,6x23,8



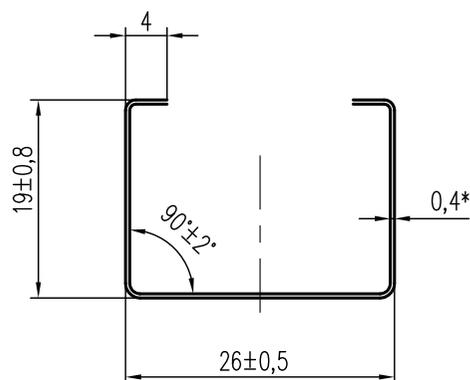
1. * Размер для справок
2. Материал – сталь тонколистовая оцинкованная 08кп, 08пс, 08Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
3. Покрытие полиэстер.
4. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
5. Ширина заготовки $39-0,5$ мм, уточняется после наладки профилирующего инструмента.

Профиль 15x30



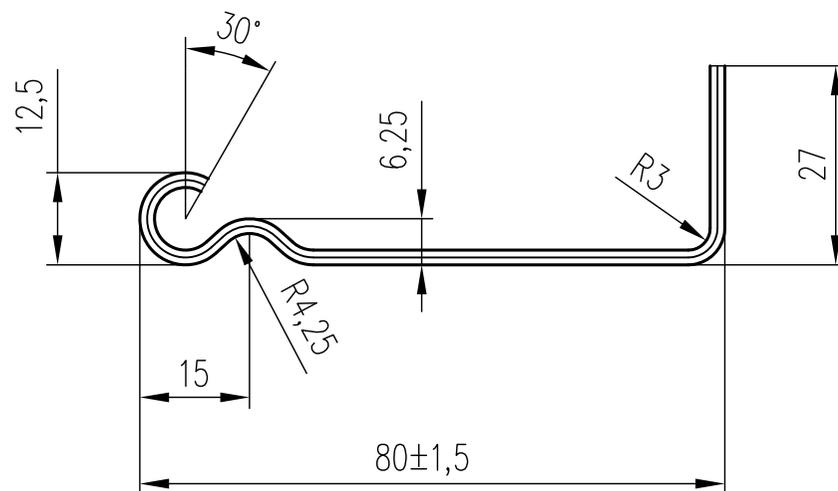
1. Материал: сталь предназначенная для холодного профилирования.
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные".
3. Толщина исходного материала $t=1,5$ мм.
4. Ширина исходного материала $63_{-0,5}$ мм (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль 19x26



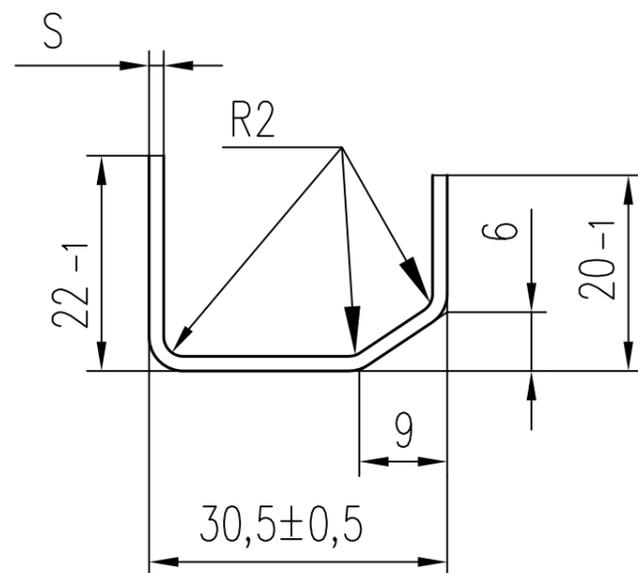
1. * Размер для справок
2. Материал – сталь тонколистовая оцинкованная 08кп, 08пс, 08Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
3. Покрытие полиэстер.
4. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
5. Ширина заготовки 69–0,5 мм, уточняется после наладки профилирующего инструмента.

Профиль 27x80



1. Материал: сталь предназначенная для холодного профилирования.
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19772 "Уголки стальные гнутые неравнополочные".
3. Толщина исходного материала $t=2,0$ мм.
4. Ширина исходного материала $119_{-0,5}$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

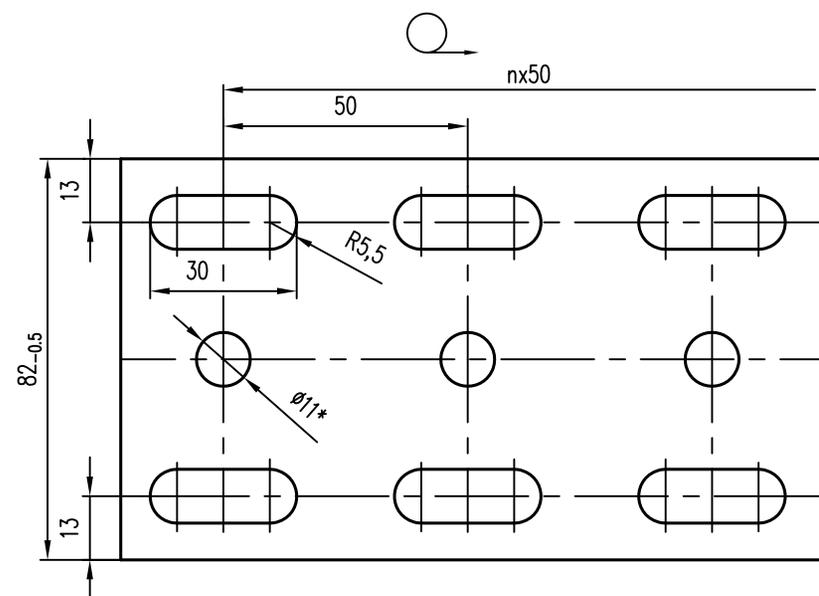
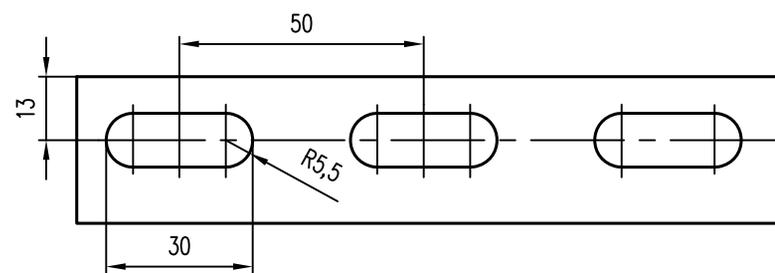
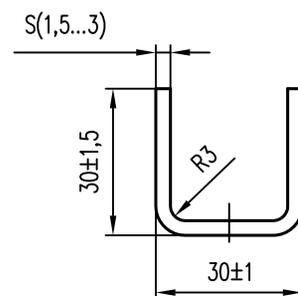
Профиль 30,5x22xS



Профиль	Ширина заготовки, мм
30,5x22x1,5	64
30,5x22x1,2	64,7
30,5x22x1,0	65
30,5x22x0,8	65,5

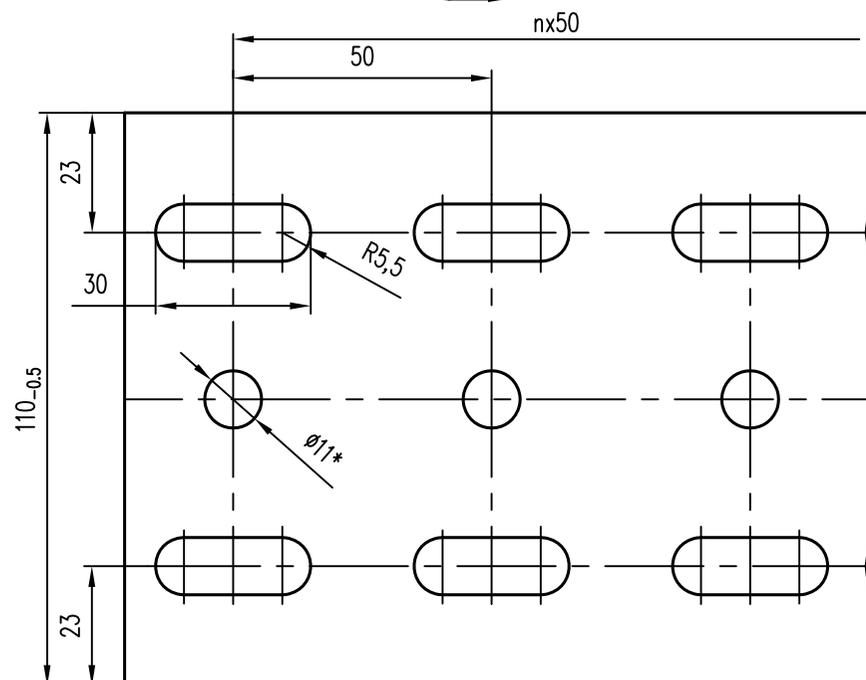
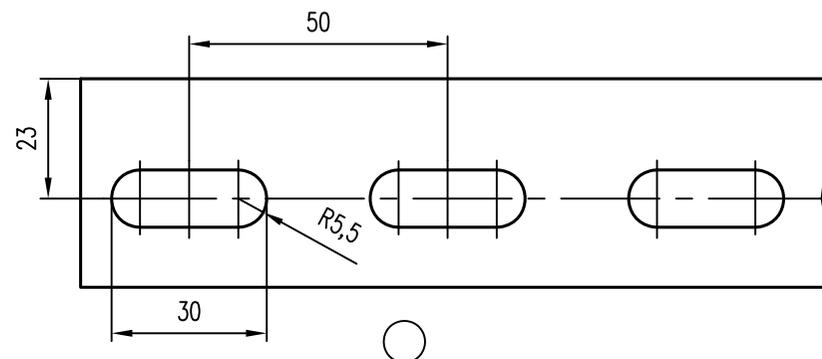
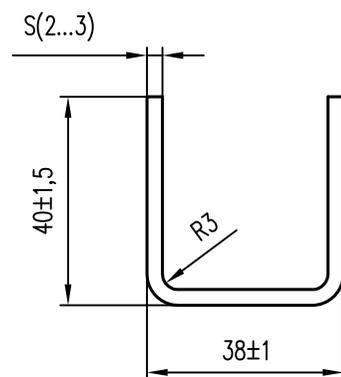
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиной, первого класса покрытия.
2. Толщина исходного материала S смотри таблицу.
3. Ширина заготовки L -0,5 смотри таблицу (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Угол скручивания профиля вокруг продольной оси на длине 1000 мм не должен превышать 2°.
5. Кривизна профиля на длине 1000 мм не должна превышать 1,6 мм.
6. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
7. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8281–80.

Профиль 30x30xS



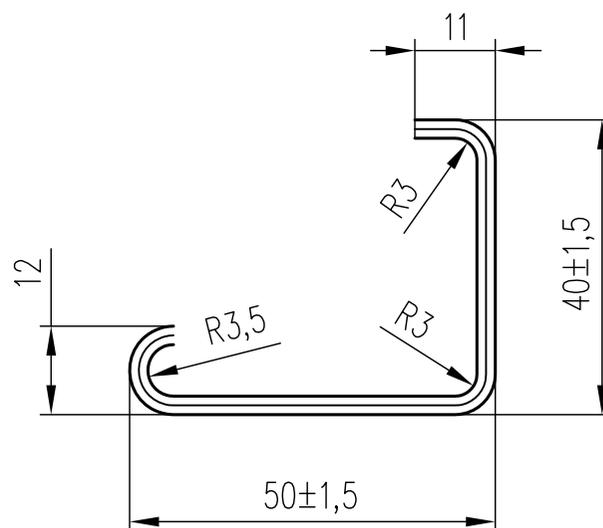
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиностью, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки $110_{-0,5}$ (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
- 4.* Отв. $\phi 11$ мм при необходимости не выполнять.
5. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8278–83.

Профиль 38x40xS



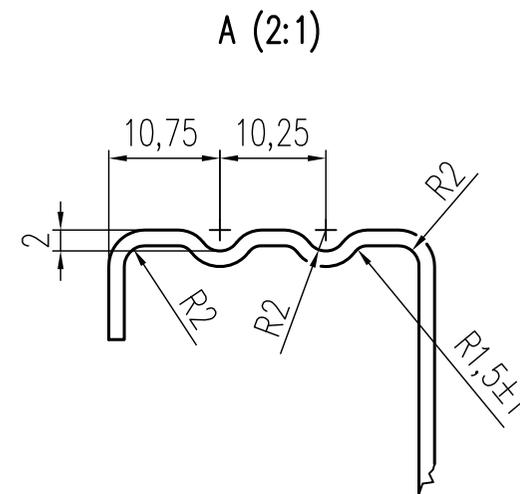
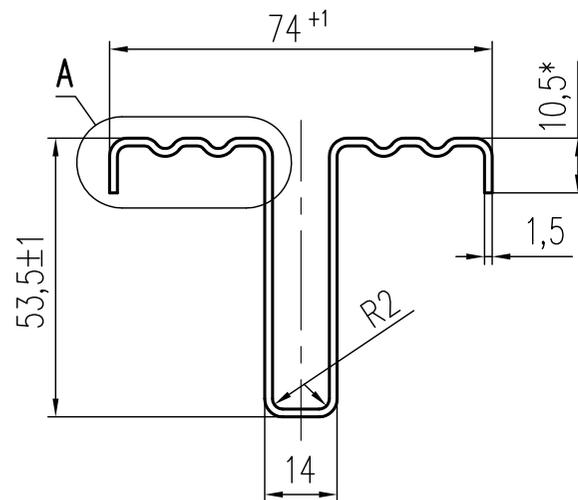
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиной, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки 110_{-0,5} (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
- 4.* Отв. φ11мм при необходимости не выполнять.
5. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8278–83.

Профиль 40x50



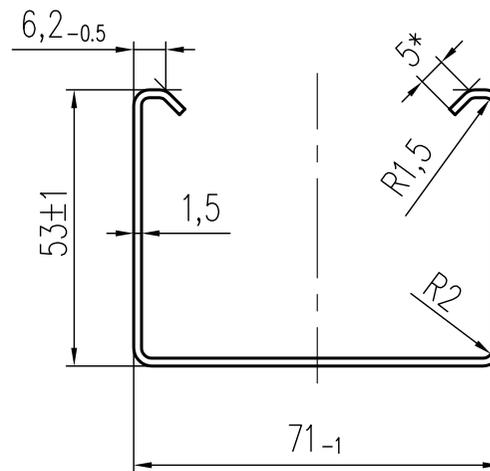
1. Материал: сталь предназначенная для холодного профилирования.
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19772 "Уголки стальные гнутые неравнополочные".
3. Толщина исходного материала $t=2,5$ мм.
4. Ширина исходного материала $101_{-0,5}$ мм (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль 53,5x74



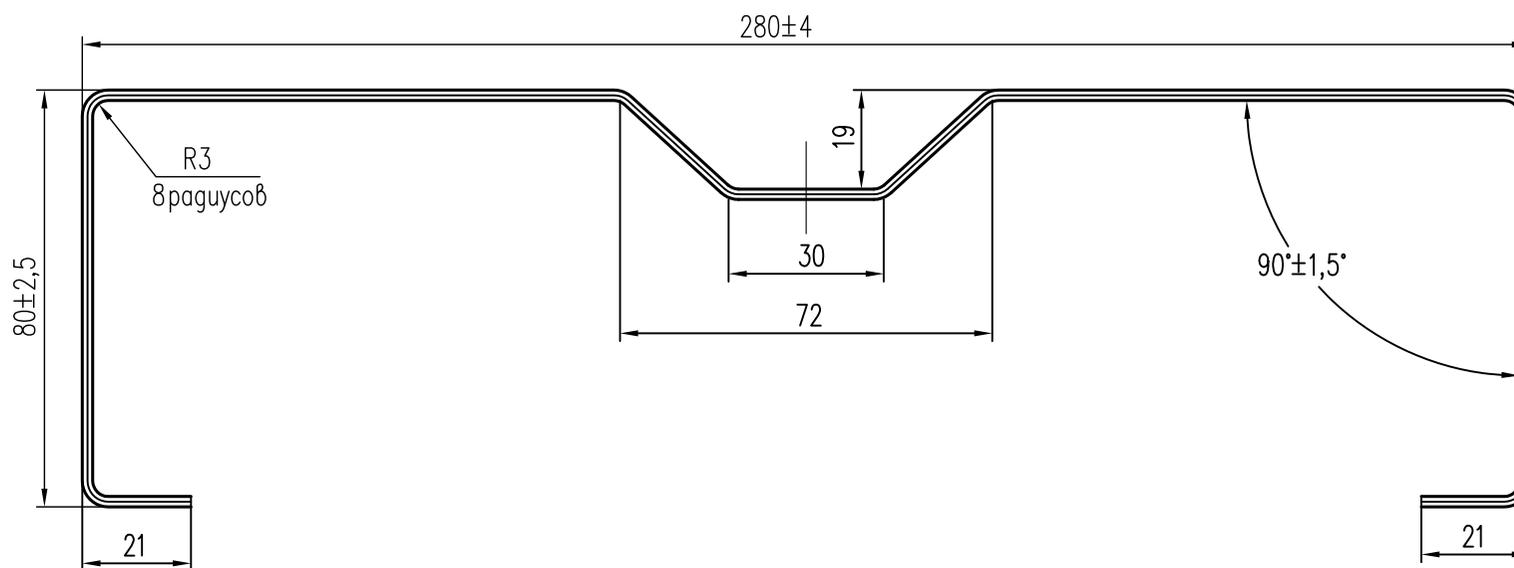
1. Материал: сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
- 2.* Размер для справок
3. Ширина исходного материала $194_{-0,5}$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные".
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль 53x71



1. Материал: сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
- 2.* Размер для справок
3. Ширина исходного материала $188_{-0,5}$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные".
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль 280x80



1.Материал заготовки : Сталь рулонная 08пс,08ю,08кп по ГОСТ 14637.

2* Размер для справок.

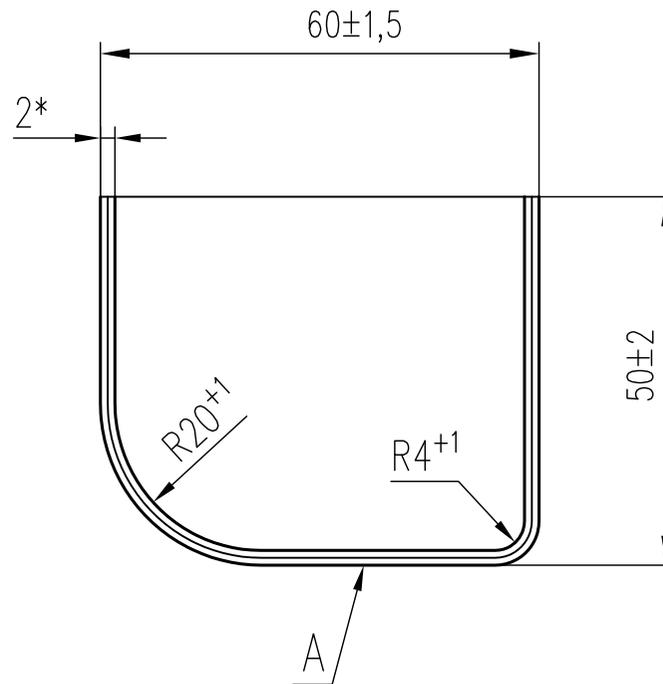
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С–образные равнополочные"

4.Толщина исходного материала $t=2,0$ мм.

5.Ширина исходного материала $481-0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

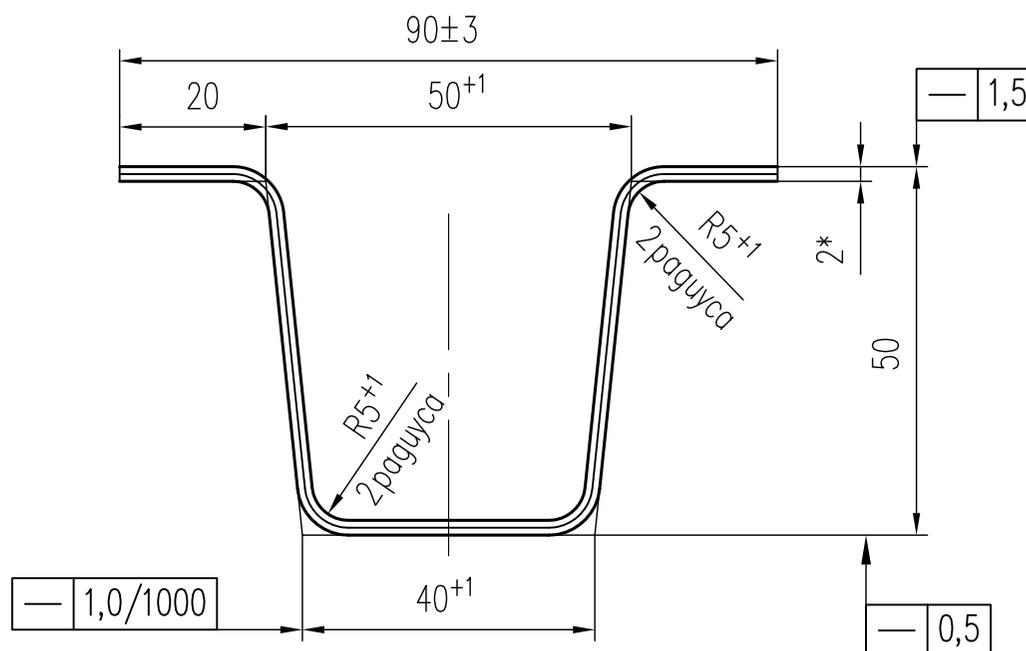
6.Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками,остальные размеры не контролируются.

Профиль 4447.01.05.425



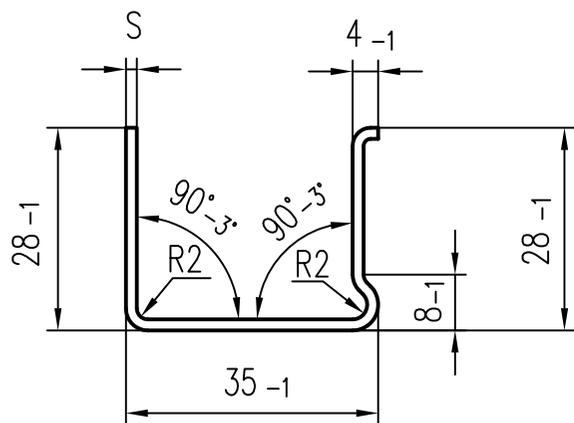
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $144,8_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист EN 10259-2.0/Сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск прямолинейности поверхности A в продольном направлении 1 мм на длине 1000 мм.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 14635-79.

Профиль 7600.32.25.119



1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $168,5_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист АТ–ПН–2,0 ГОСТ 19904–74/Сталь 12Х.18Н.10Т–М2а ГОСТ 5582–75.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Волнистость полок не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Допускается замена материала на Лист EN 102259–3.0/Сталь EN 10088–2–X6CrNiTi18–10–2В.
8. Остальные технические требования по ГОСТ 8283–93.

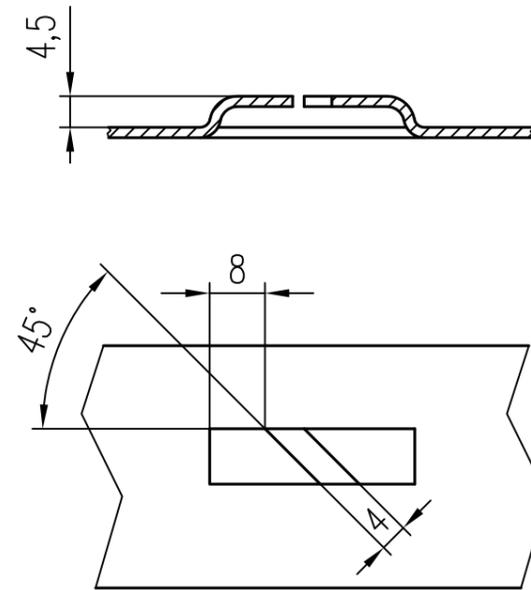
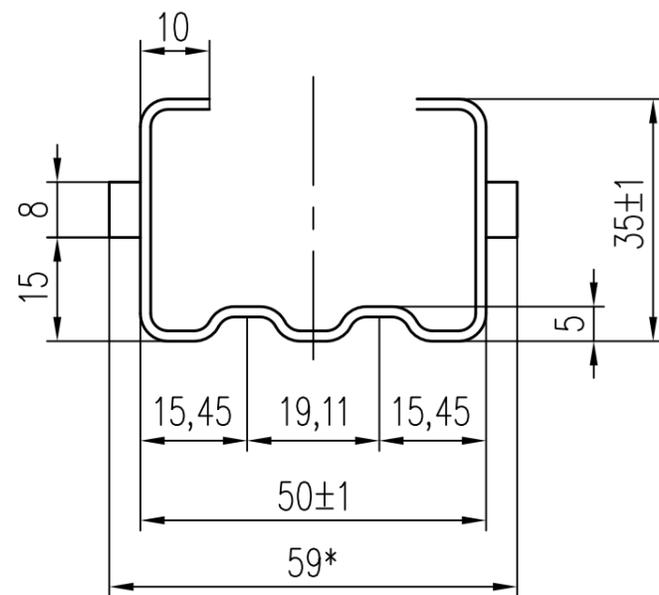
Профиль AV 35x28xS



1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиной, первого класса покрытия.
2. Толщина исходного материала S смотри таблицу.
3. Значения ширины заготовок уточняются после наладки профилирующего инструмента.
4. Неуказанные радиусы закруглений 1,5 мм.
5. Угол скручивания профиля вокруг продольной оси на длине 1000 мм не должен превышать 2°.
6. Кривизна профиля на длине 1000 мм не должна превышать 1,6 мм.
7. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
8. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8281–80.

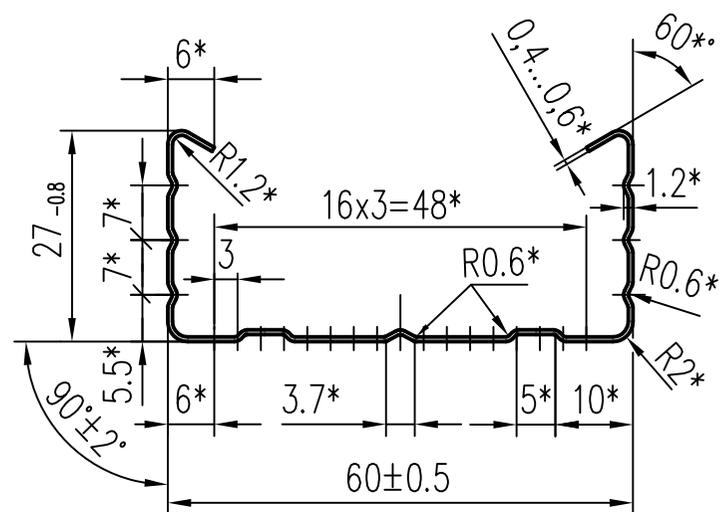
Профиль	Толщина заготовки, мм	Ширина заготовки, мм
AV 35x28x1,5	1,5	84.7-0,5
AV 35x28x1,4	1,4	85-0,5
AV 35x28x1,2	1,2	85.8-0,5

Профиль "AVG"



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$, ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.
2. Ширина исходной заготовки 133,5±1мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки 1,5мм.
4. Внутренний радиус в местах изгиба равен 2,5мм.
5. * Размеры для справок.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль CD60



1.* Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса $119_{-0.5}$ мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0.4 \dots 0.6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину в метрах.

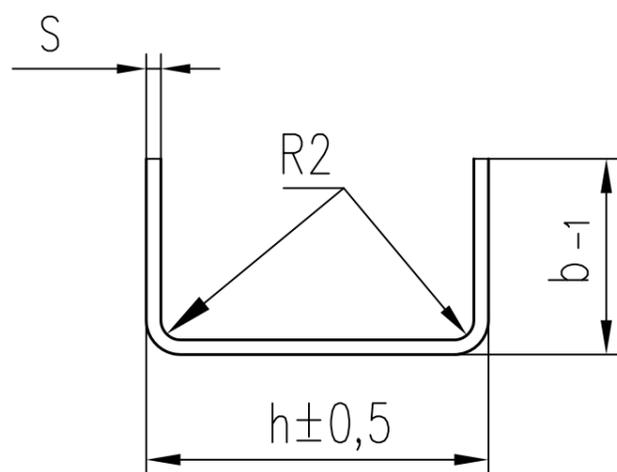
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцев профиля.

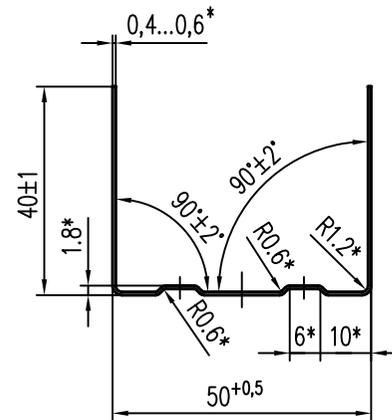
Профиль $h \times b \times S$



h, мм	b, мм	S, мм
20...35	20...35	0,8; 1,0; 1,2; 1,5

1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиной, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки $L_{-0,5} = 54,6 \dots 101$ мм (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Угол скручивания профиля вокруг продольной оси на длине 1000 мм не должен превышать 2° .
4. Кривизна профиля на длине 1000 мм не должна превышать 1,6 мм.
5. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
6. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8281–80.

Профиль U50



1.* Размеры для справок.

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса $127,5_{-0,5}$ мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,4...0,6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину в метрах.

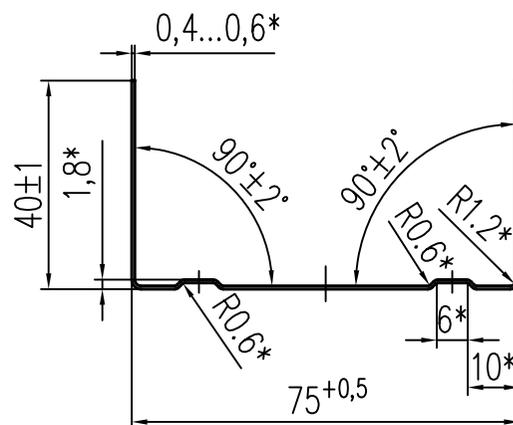
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

Профиль U75



1.* Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса 152,5_{-0,5} мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,4...0,6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину в метрах.

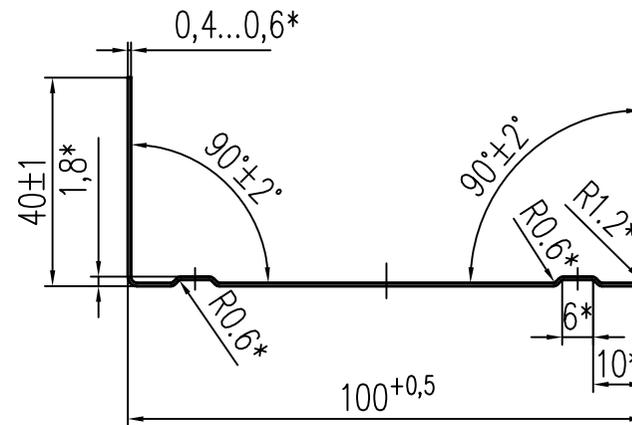
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

Профиль U100



1.* Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса 177,5_{-0,5} мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,4...0,6$ мм.

в) материал сталь $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину в метрах.

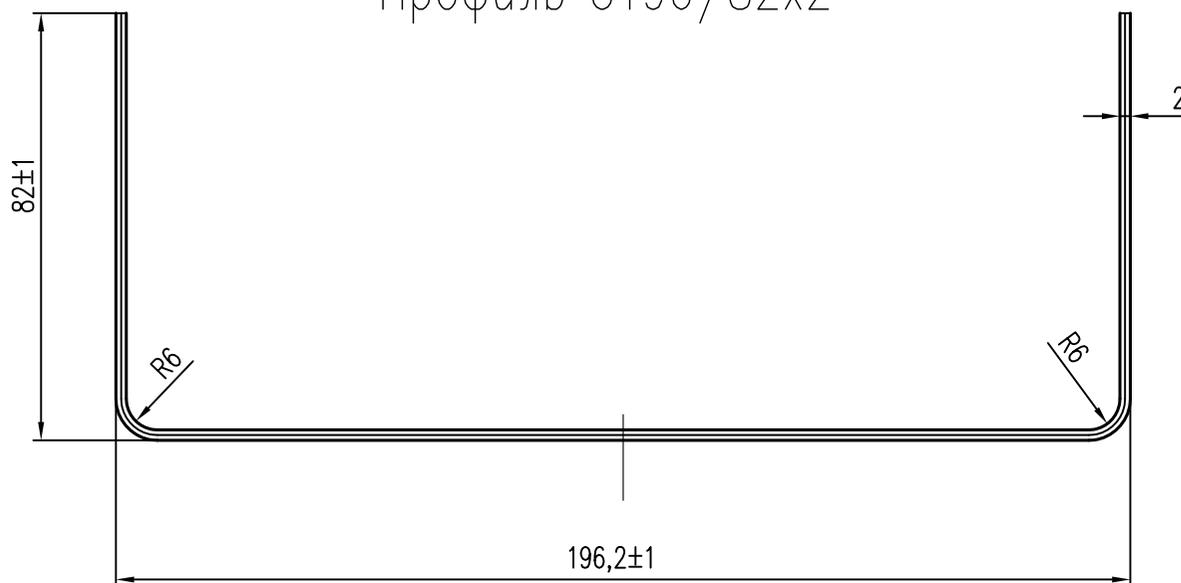
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

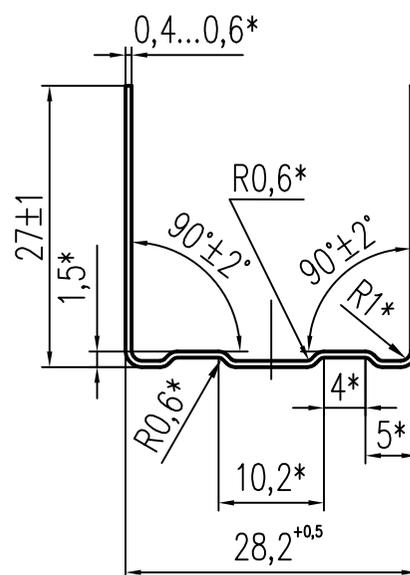
9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцев профиля.

Профиль U196/82x2



1. Материал заготовки : ОК360 В4–Ст3 пс2 ДСТУ2834(ГОСТ 4637–89)с содержанием кремния не более 0,03%.
2. Вмятины, трещины, складки, надрывы и прочие дефекты, ухудшающие качество детали не допускаются.
3. Общий прогиб планки не должен быть более ± 3 мм.
4. Серповидность не более 2 мм на всей длине.
5. Неплоскостность полок профиля не должна превышать ± 2 мм.
6. Волнистость полок профиля не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
7. Ширина исходного материала 350–**0.5** мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

Профиль UD27



1.* Размеры для справок.

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса 79,5_{-0,5} мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,4...0,6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину в метрах.

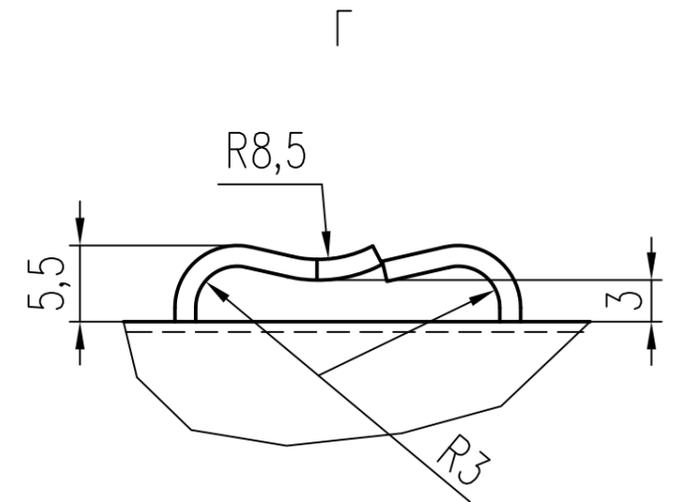
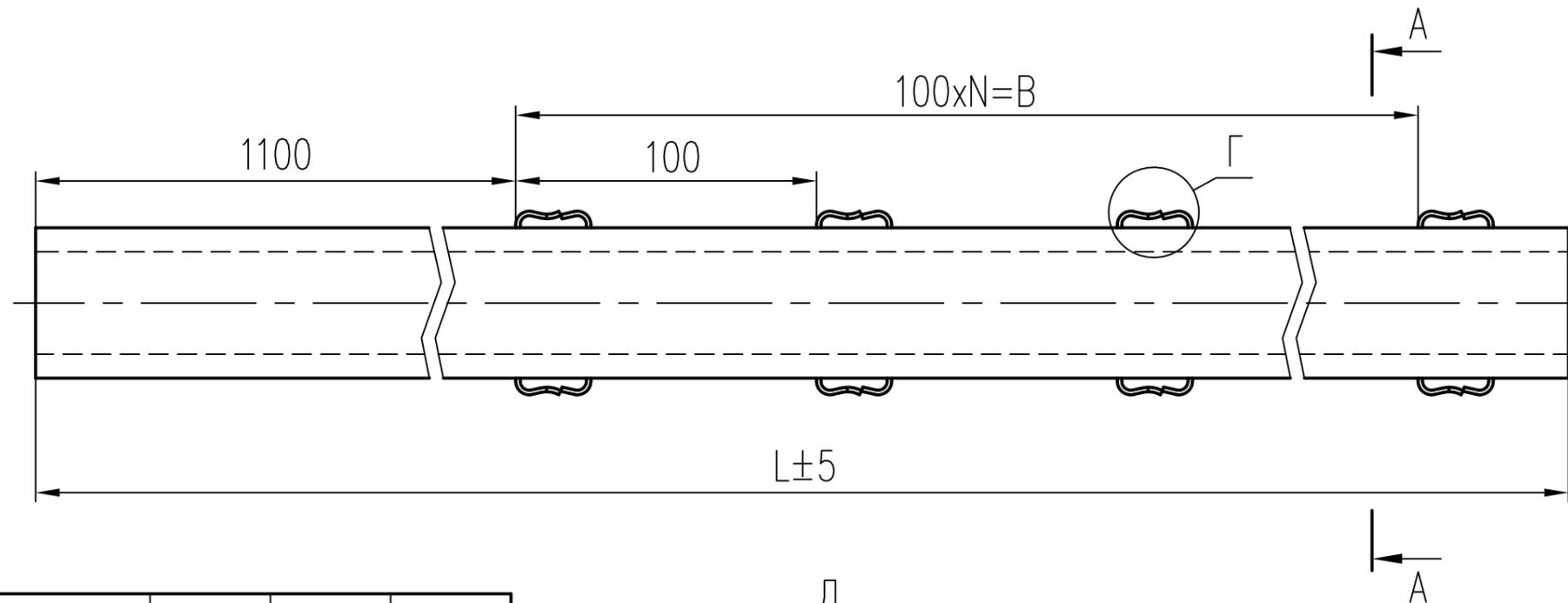
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

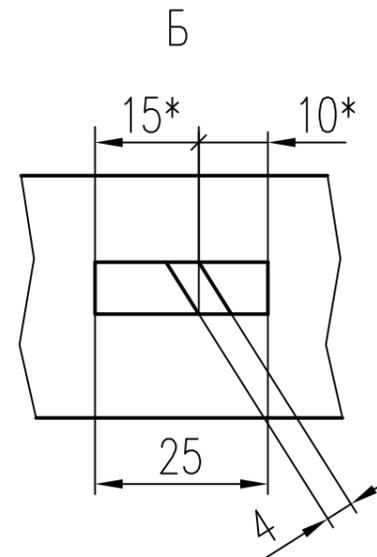
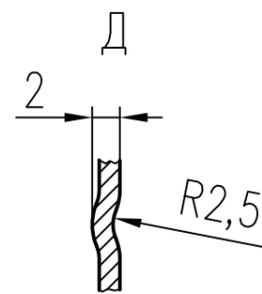
8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

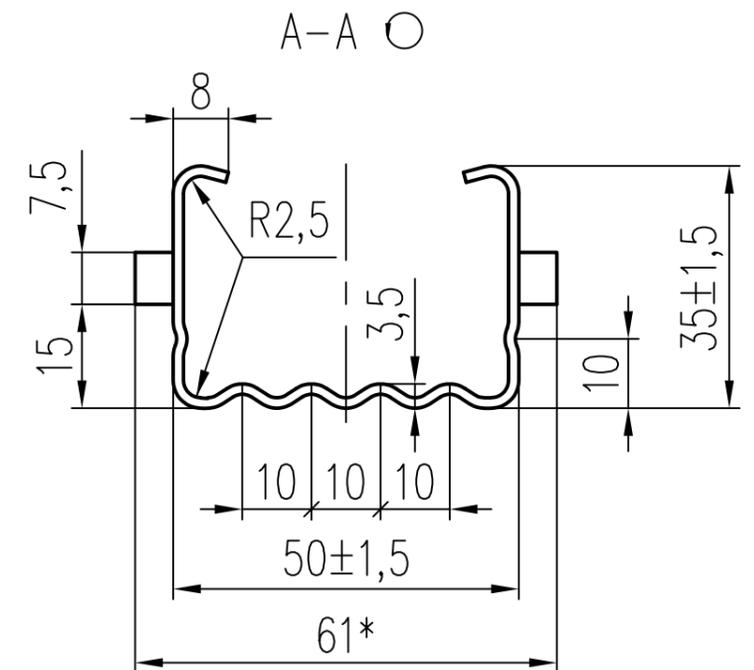
Профиль "VA 50/35 PLUS"



Обозначение	N, шт.	B, мм.	L, мм.
VA 50/35 PLUS-13	12	1200	2350
VA 50/35 PLUS-14	13	1300	2450
VA 50/35 PLUS-15	14	1400	2550
VA 50/35 PLUS-16	15	1500	2650

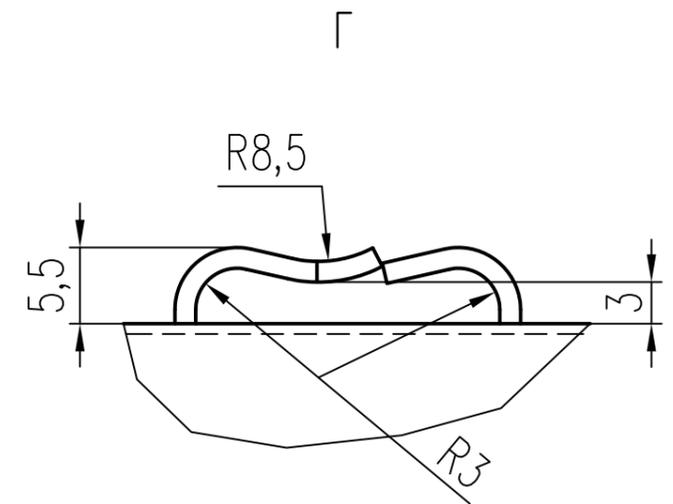
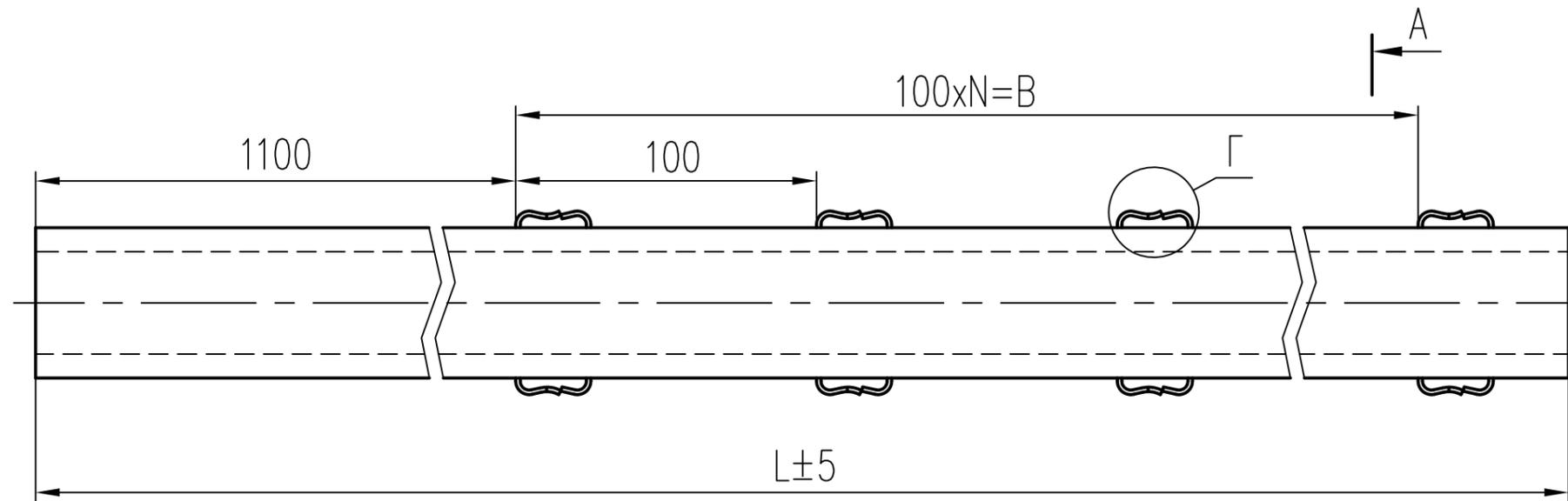


Б

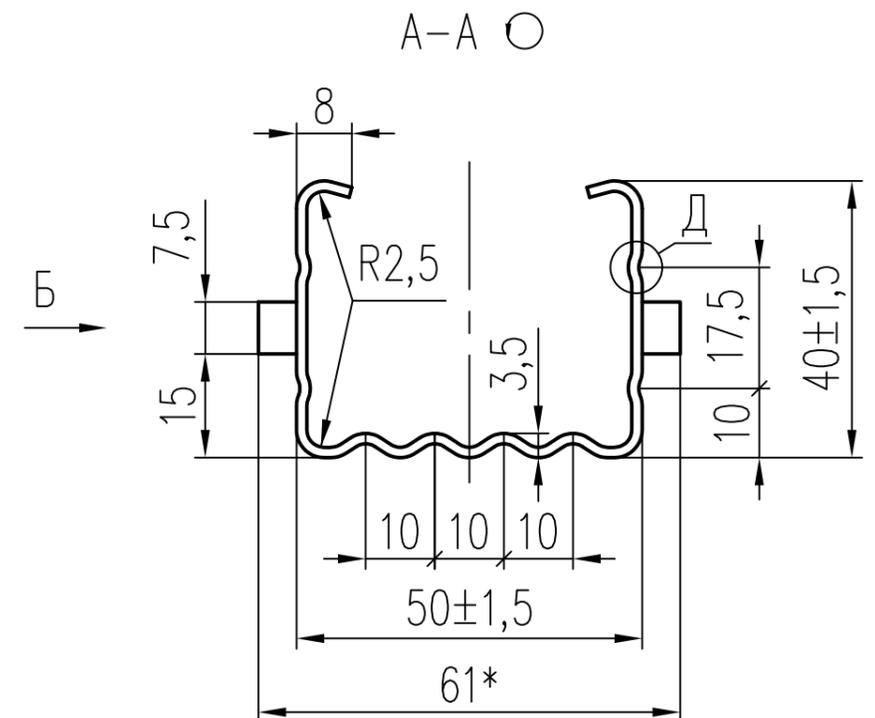
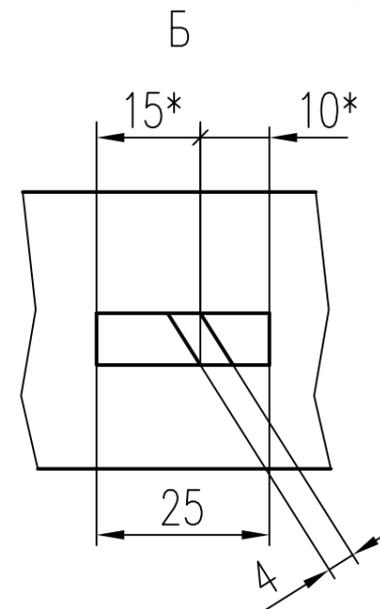
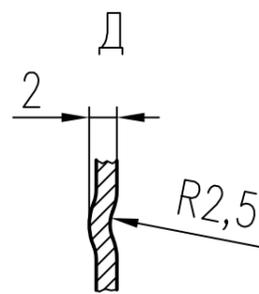


1. Материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$, $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.
2. Ширина исходной заготовки 128 ± 1 мм.
3. Толщина исходной заготовки 1,4...1,5 мм.
4. * Размеры для справок.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль "VA 50/40 PLUS"



Обозначение	N, шт.	B, мм.	L, мм.
VA 50/40 PLUS-13	12	1200	2350
VA 50/40 PLUS-14	13	1300	2450
VA 50/40 PLUS-15	14	1400	2550
VA 50/40 PLUS-16	15	1500	2650



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$, ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.

2. Ширина исходной заготовки 138 ± 1 мм.

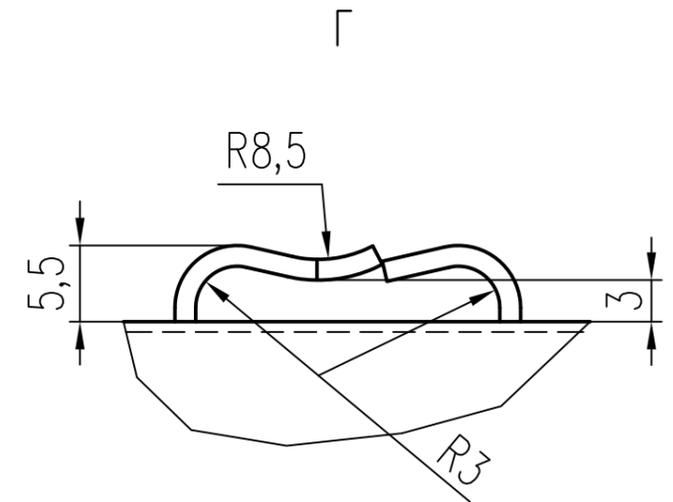
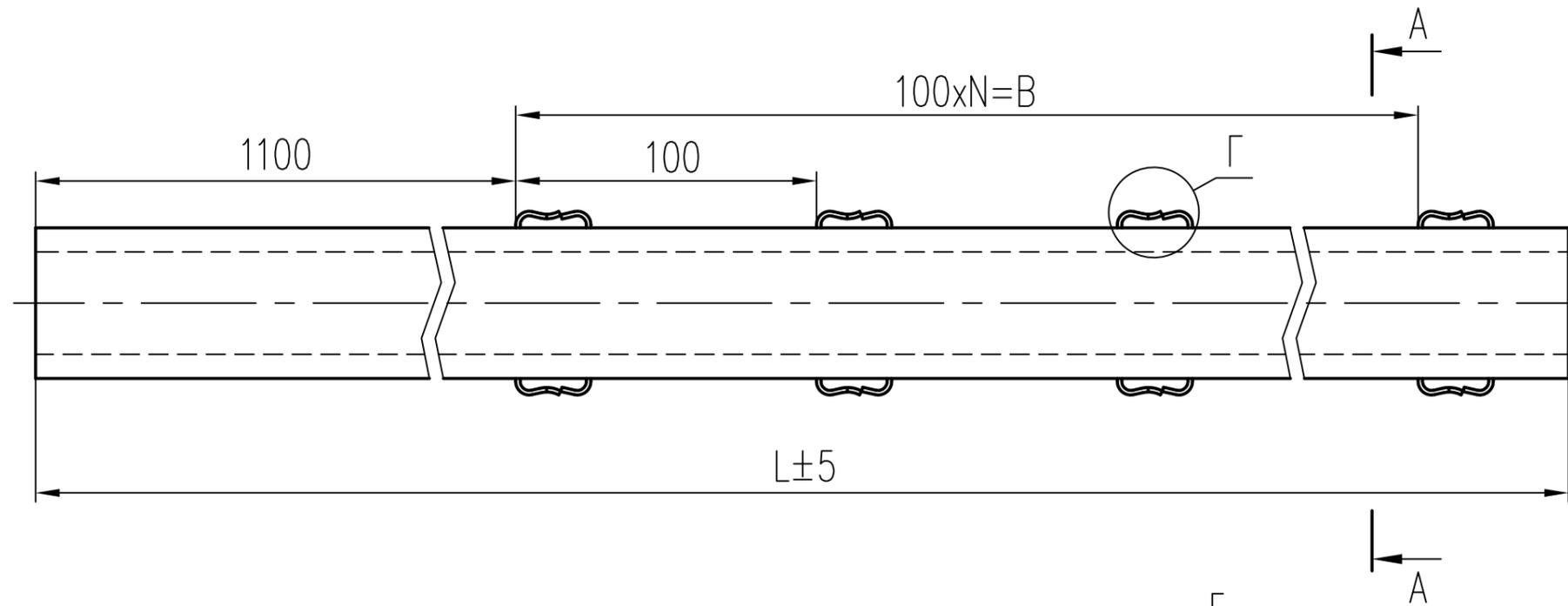
3. Толщина исходной заготовки 1,4...1,5 мм.

4. * Размеры для справок.

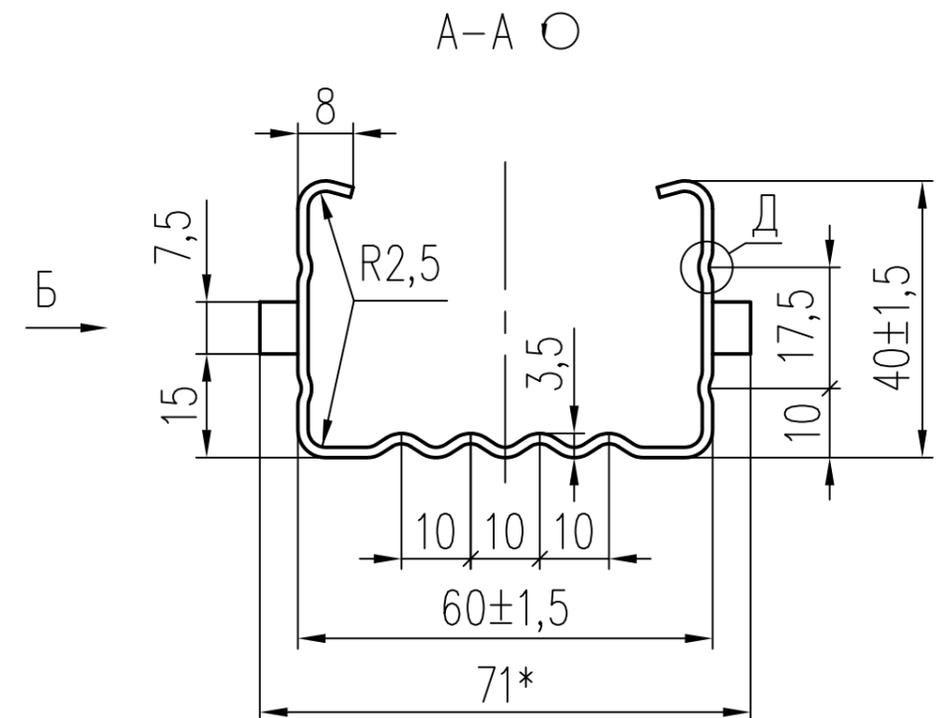
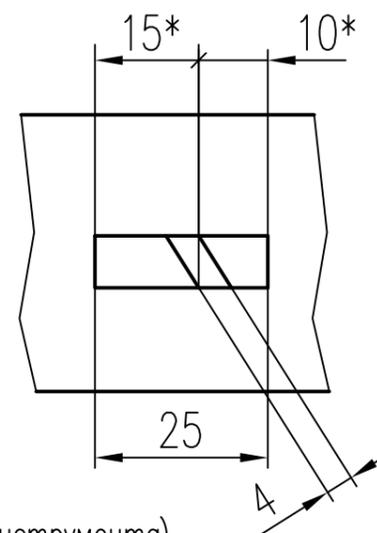
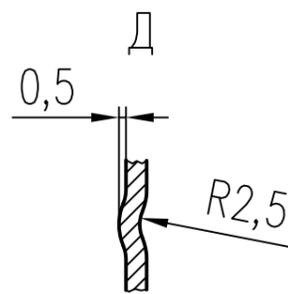
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

6. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль "VA 60/40 PLUS"



Обозначение	N, шт.	B, мм.	L, мм.
VA 60/40 PLUS-13	12	1200	2350
VA 60/40 PLUS-14	13	1300	2450
VA 60/40 PLUS-15	14	1400	2550
VA 60/40 PLUS-16	15	1500	2650



1. Материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$, $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.

2. Ширина исходной заготовки 148 ± 1 мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

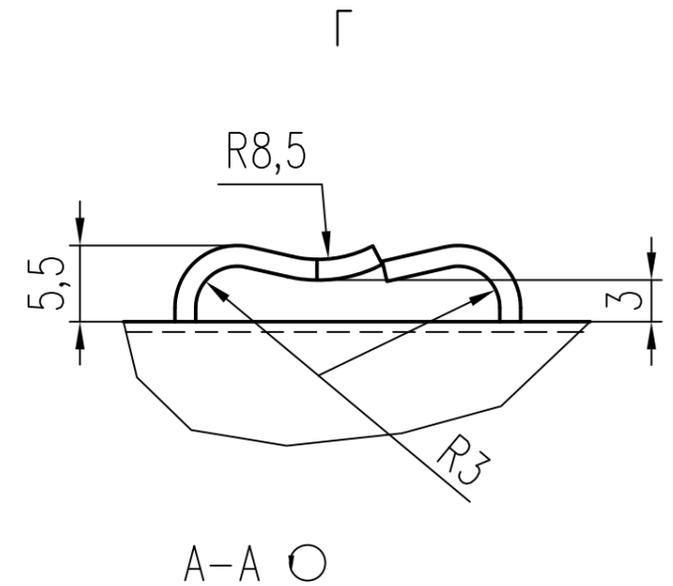
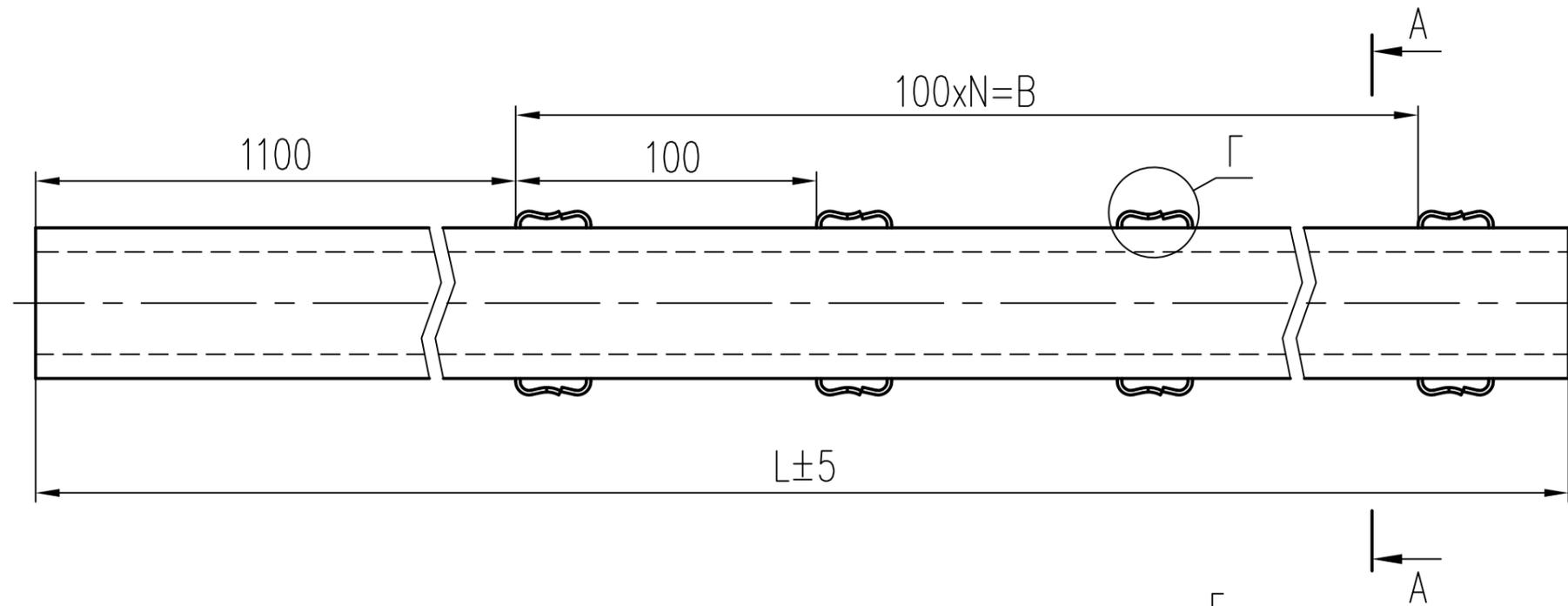
3. Толщина исходной заготовки 1,5...2,0 мм.

4. * Размеры для справок.

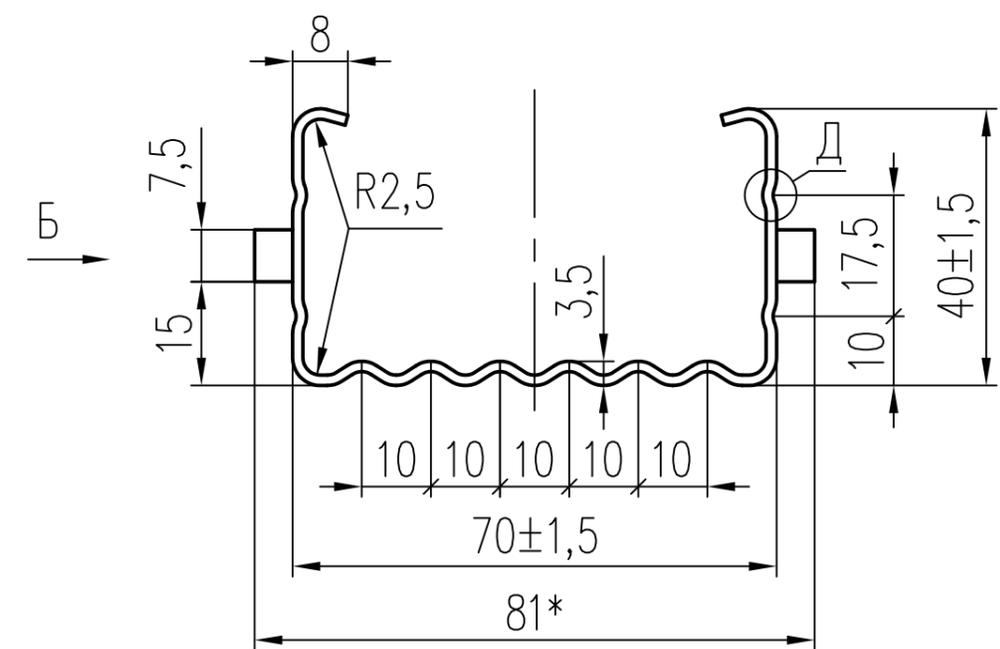
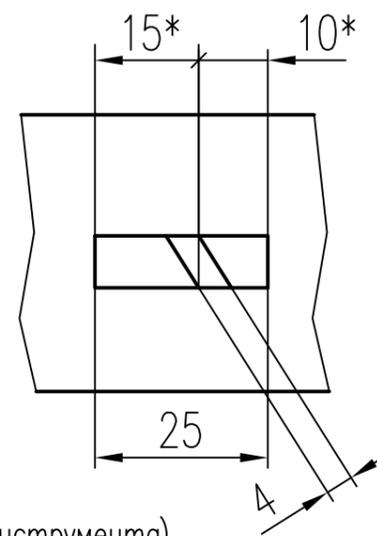
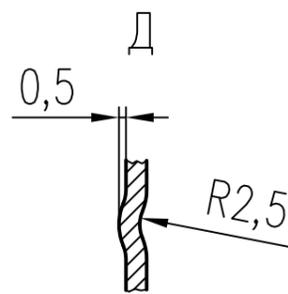
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

6. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль "VA 70/40 PLUS"



Обозначение	N, шт.	B, мм.	L, мм.
VA 70/40 PLUS-13	12	1200	2350
VA 70/40 PLUS-14	13	1300	2450
VA 70/40 PLUS-15	14	1400	2550
VA 70/40 PLUS-16	15	1500	2650



1. Материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$, $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.

2. Ширина исходной заготовки 160 ± 1 мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

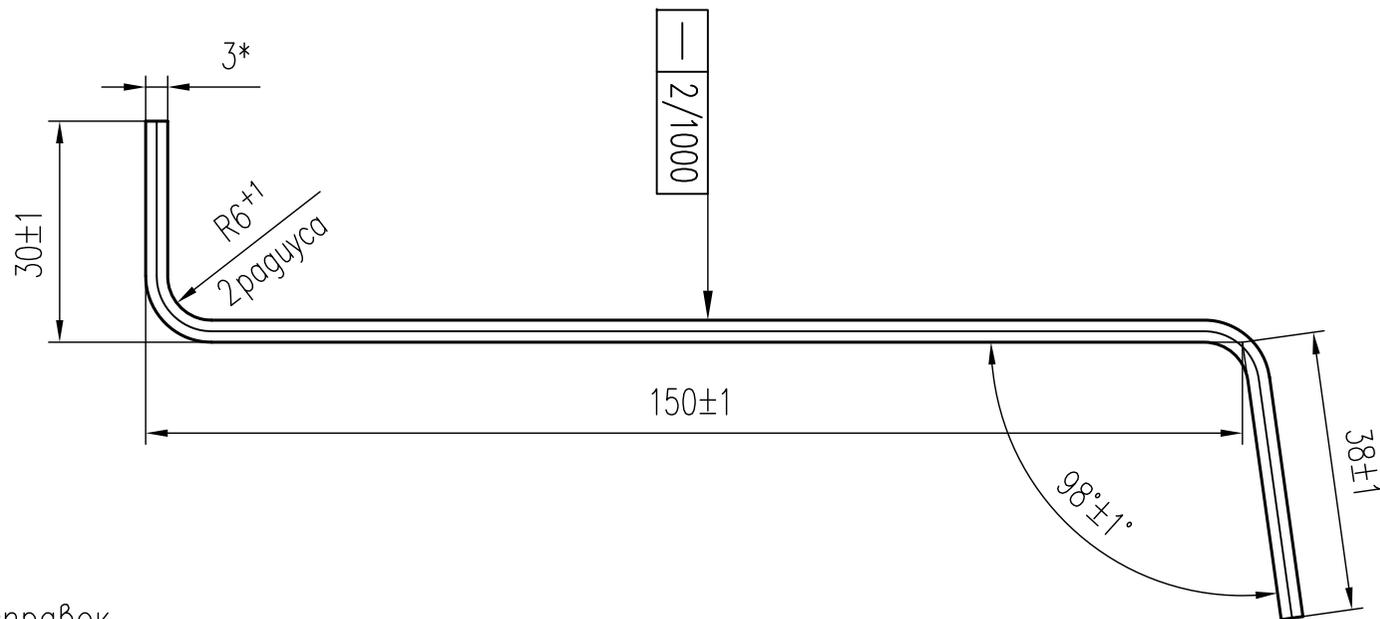
3. Толщина исходной заготовки 1,5...2,0 мм.

4. * Размеры для справок.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

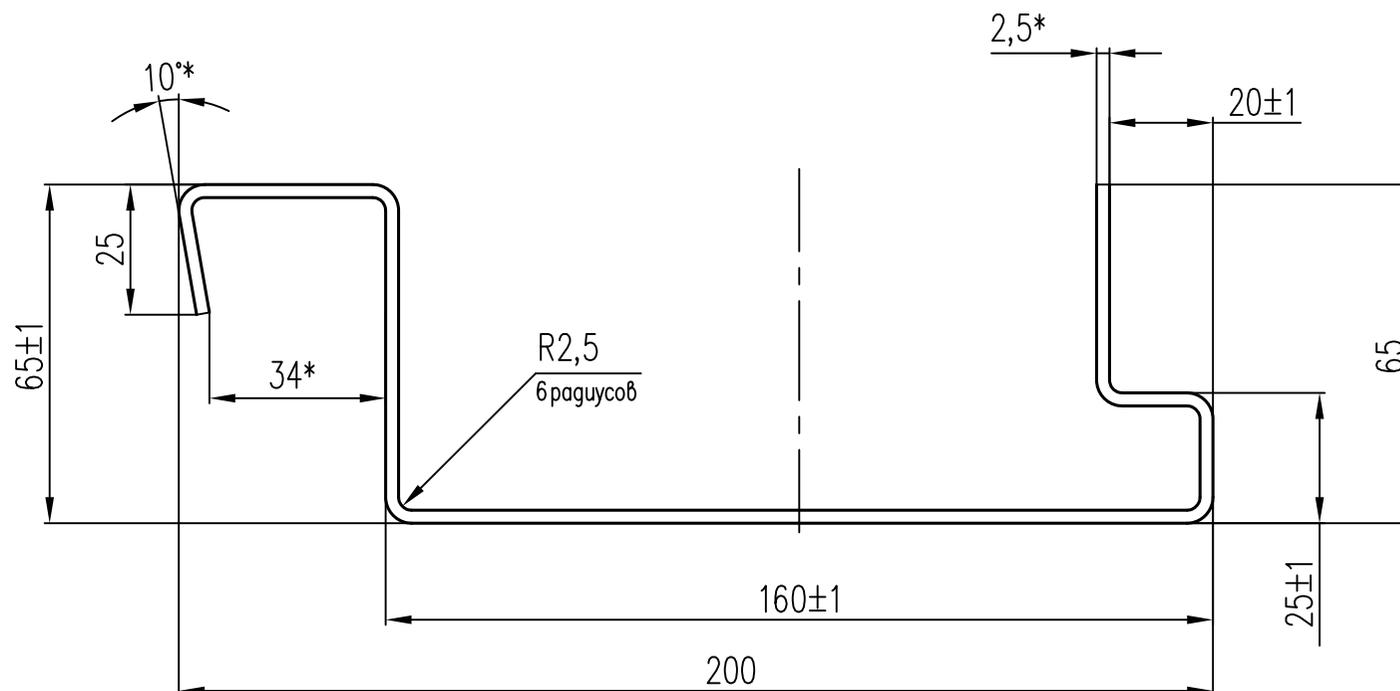
6. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль балки 7600.32.25.103



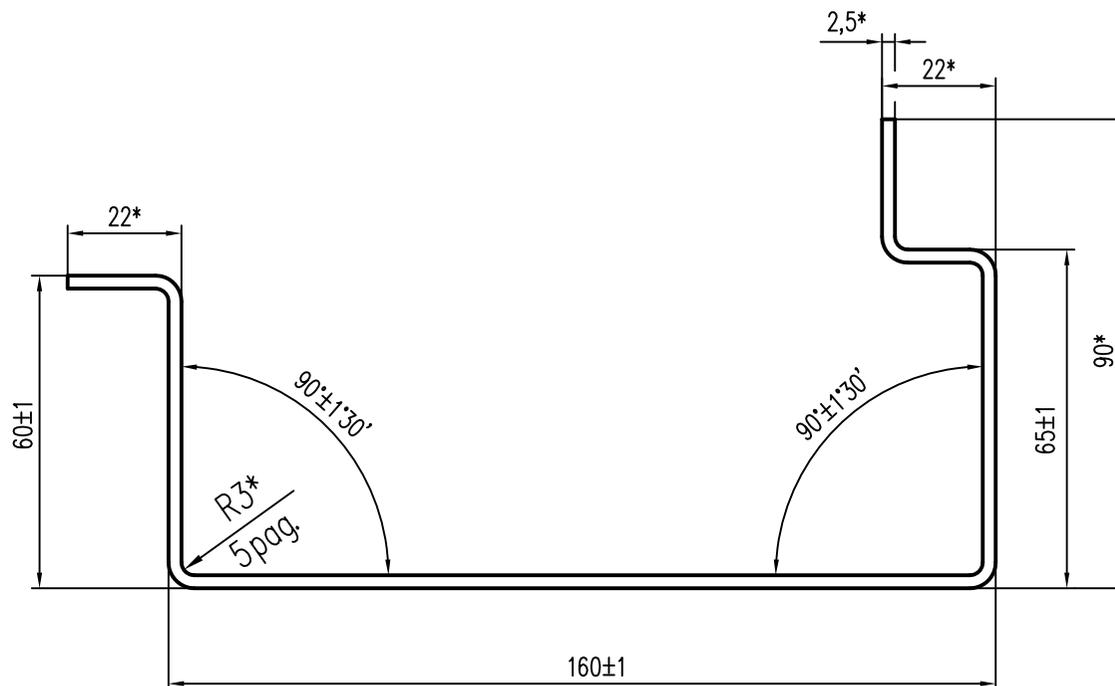
- 1.* Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $212_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74/Сталь 12Х.18Н.10Т-М36 ГОСТ 5582-75.
5. Заготовка горячекатаная.
6. Прямолинейность проверять по линейке на всей длине балки.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 13229-78.

Профиль балки панели покрытия БКС600-02.01.001



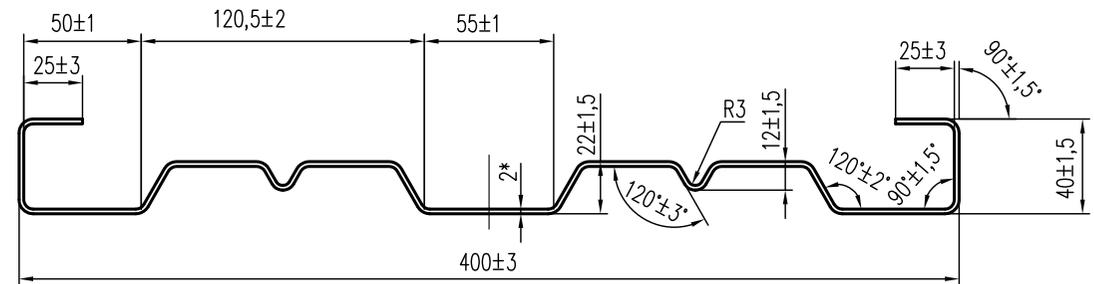
1. Материал: сталь рулонная $\frac{\text{Б-ПН-2,5 ГОСТ 19904-90}}{\text{Ст3 по ГОСТ 16523-97}}$.
2. Заготовка рулонная. Ширина заготовки 358 мм.
Ширина заготовки уточняется по результатам наладки инструмента.
3. Толщина исходного материала 2,5 мм.
4. Неуказанные отклонения от угла 90° не должны превышать $\pm 1'30''$.
5. Скручивание вокруг продольной оси не более $1^\circ/\text{м}$.
6. * Размеры для справок.
7. Кривизна профиля не более 1 мм/м.
8. Размеры, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
9. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8282-83.

Профиль БКС 600–01.01.001



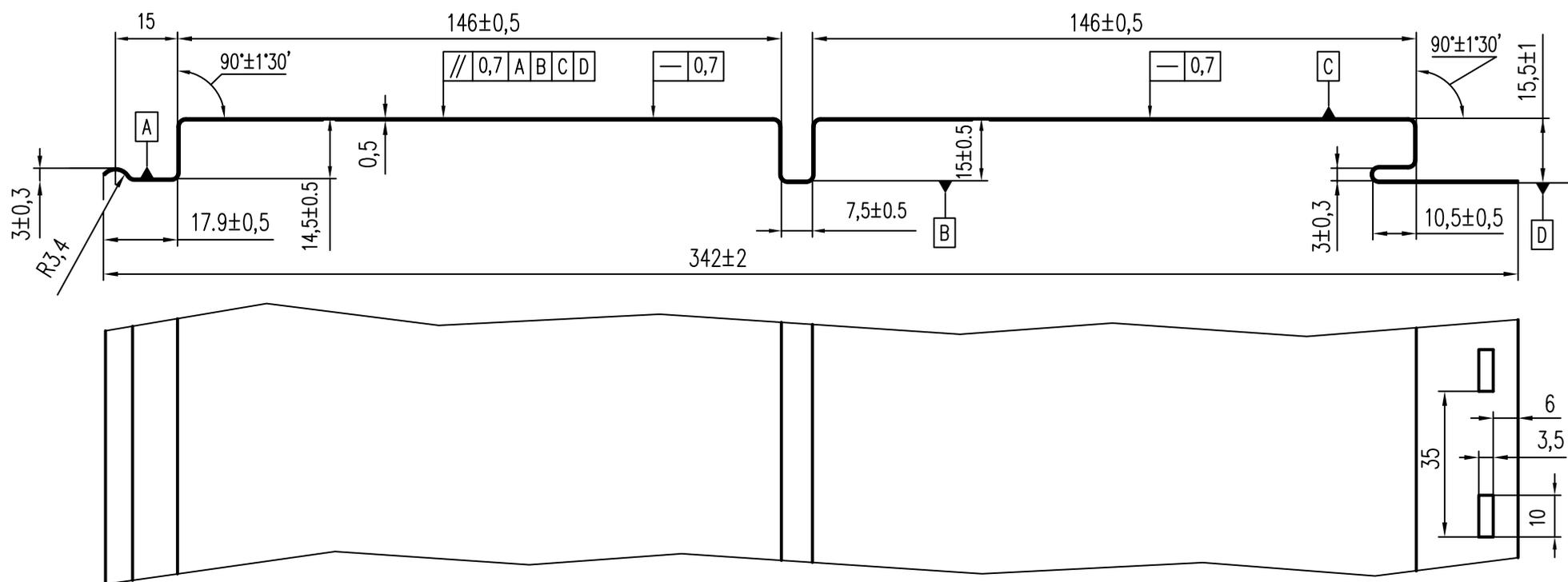
1. Материал заготовки: сталь рулонная Б–ПН–2,5 ГОСТ19904–90
Ст.3 ГОСТ 16523–97
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 (Профили стальные гнутые С–образные равнополочные).
4. Расчетная ширина заготовки 336мм. Окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента.
5. * Размеры для справок.

Профиль борта



1. Материал: СтЗпс ГОСТ 14637
2. * Размер для справок
3. Неуказанные внутренние радиусы профиля не менее 3 мм.
4. Волнистость полок не более 1 мм на одном метре.
5. Кривизна профиля не более 1 мм на одном метре.
6. Скручивание профиля вокруг продольной оси не более 3 градусов на 1 метре.
7. В зоне отрезки, на расстоянии не более 30 мм от торца, допускаются изменения геометрии профиля, вызванные деформацией профиля в ножах, в пределах зазоров между поперечным сечением профиля и контурами режущих кромок.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны производится на расстоянии не менее 200 мм от торца профиля.
9. В зоне реза по поперечному сечению профиля присутствует острая кромка и допускается заусенец.
10. Ширина исходной заготовки 578_{-0,8} мм, уточняется при наладке инструмента.
11. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль "Вертикальный сайдинг"



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

3. Материал сталь $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{08 \text{ ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{08\text{nc} \text{ ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{08\text{ю} \text{ ВГ ГОСТ 14918}}$.

4. Покрытие – полиэстер 0,025мм; призма 0,05мм.

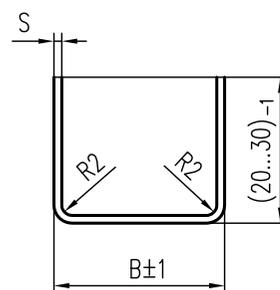
5. Ширина исходной заготовки $416 \pm 0,5$ мм.

6. Внутренний радиус в местах изгиба равен 1,5мм.

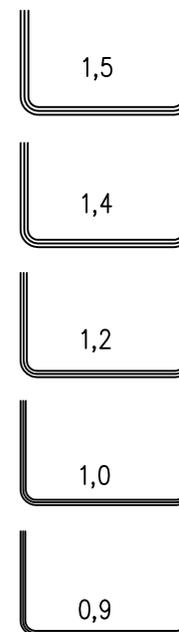
7. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.

8. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.

Профиль Вх(20...30)хS

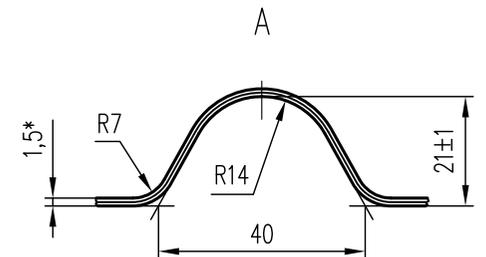
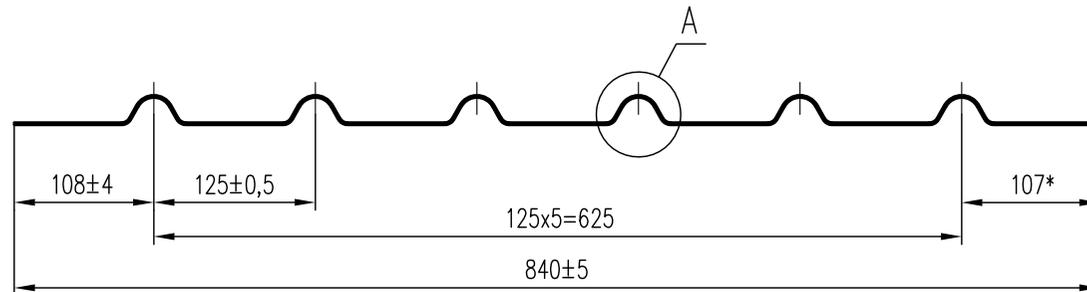


В, мм.	S, мм.	Ширина заготовки, мм
33	1,5	67,6...87,6
33	1,4	67,8...87,8
33	1,2	68,3...88,3
33	1,0	68,8...88,8
33	0,9	69...89
30	1,5	64,6...84,6
30	1,4	64,8...84,8
30	1,2	65,3...85,3
30	1,0	65,8...85,8
30	0,9	66...86
27	1,5	61,6...81,6
27	1,4	61,8...81,8
27	1,2	62,3...82,3
27	1,0	62,8...82,8
27	0,9	63...83



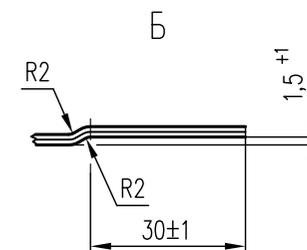
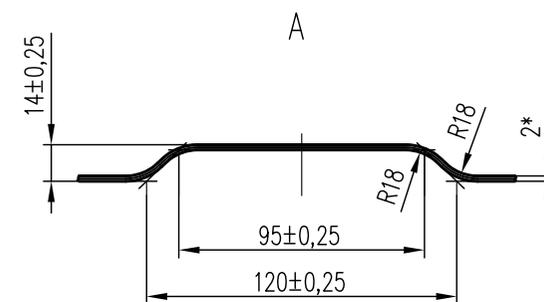
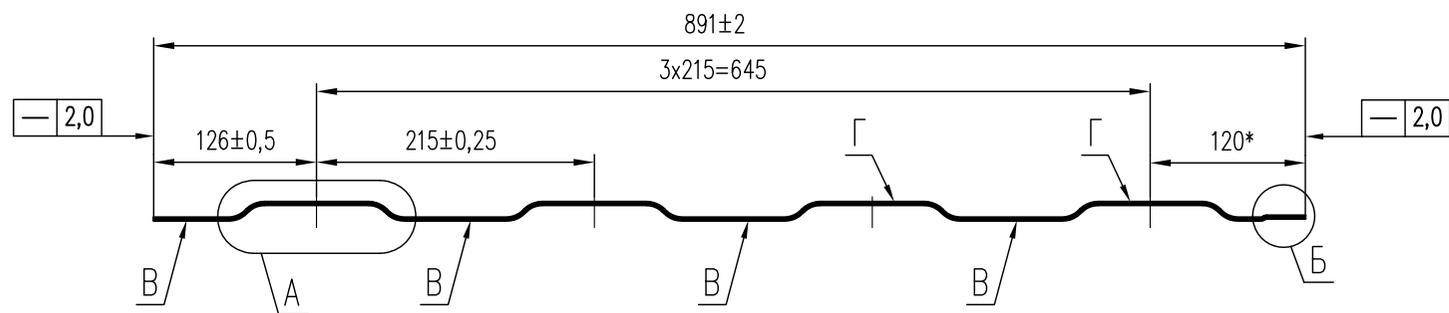
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщинностью, первого класса покрытия.
2. Толщина исходного материала S смотри таблицу.
3. Ширина заготовки $L_{-0,5}$ смотри таблицу (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Угол скручивания профиля вокруг продольной оси на длине 1000 мм не должен превышать 2° .
5. Кривизна профиля на длине 1000 мм не должна превышать 1,6 мм.
6. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
7. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8278–83.

Профиль гофрированный 840x21x1,5



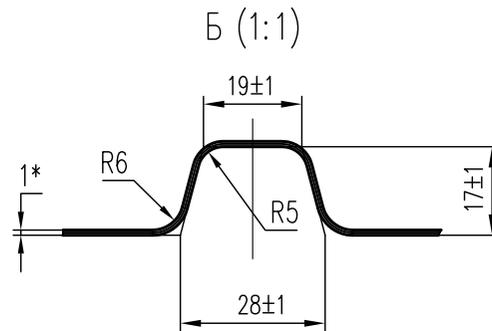
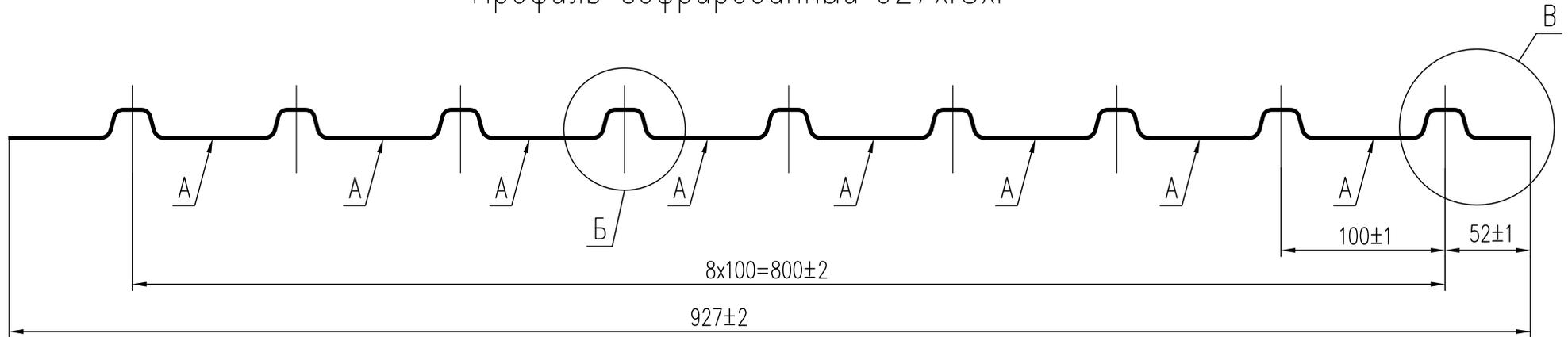
1. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 1,5 мм.
2. * Размеры для справок
3. Заготовка холоднокатаная.
4. Ширина заготовки 957,3 мм (уточняется после наладки инструмента).
5. Допуск прямолинейности боковых полок в продольном направлении 3 мм на длине 1000 мм.
6. Прогиб профиля в поперечном направлении, измеренный на всю ширину, не более 5 мм.
7. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 10551-75.

Профиль гофрированный 891x14x2,0

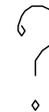


1. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 2,0 мм.
2. * Размеры для справок
3. Заготовка холоднокатаная.
4. Ширина заготовки 917,9 мм (уточняется после наладки инструмента).
5. Допуск прямолинейности поверхности В и Г 0,5 мм на длине 1000 мм.
6. Прогиб профиля в поперечном направлении, измеренный на всю ширину, не более 3 мм.

Профиль гофрированный 927x18x1

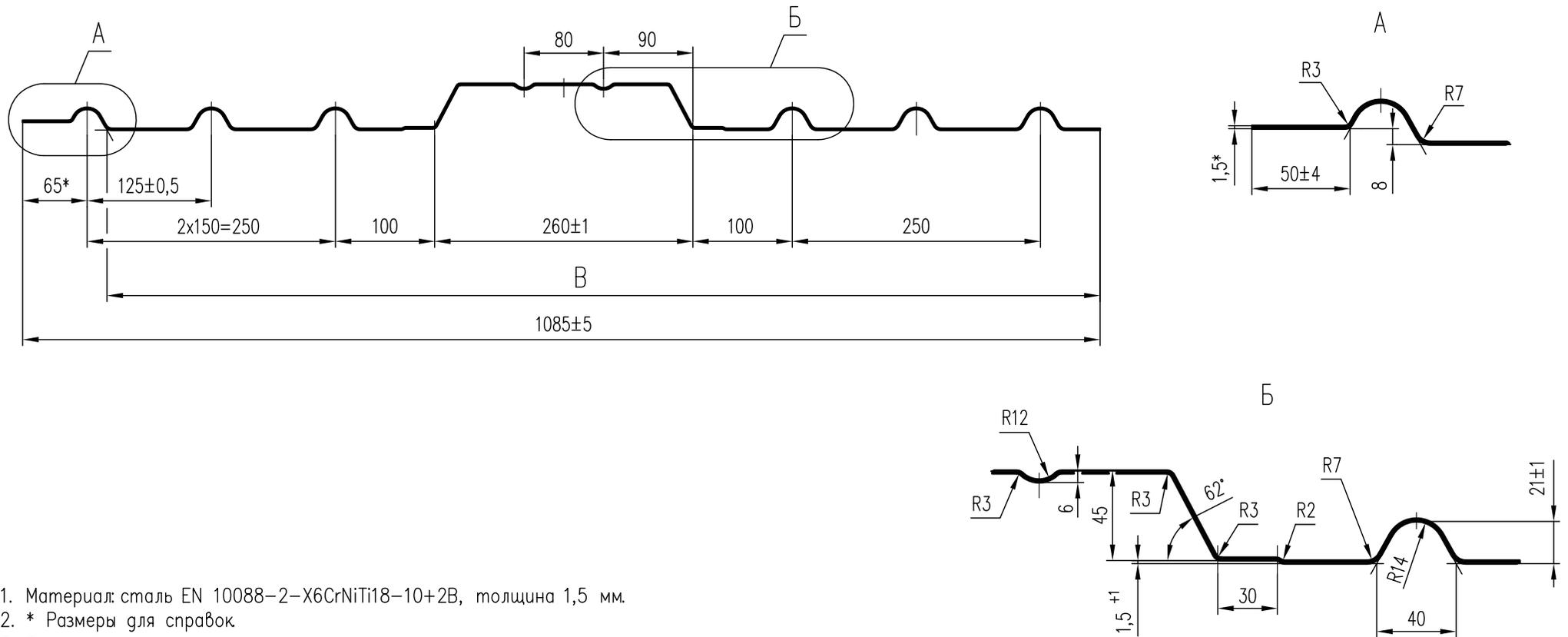


Б (1:1)



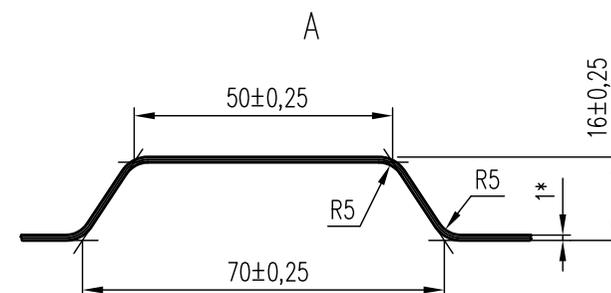
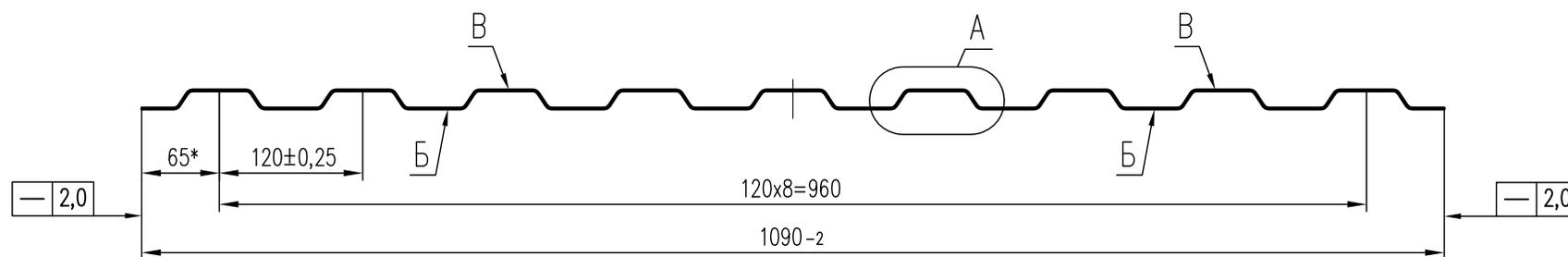
1. * Размер для справок
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки 1113_{-0,5} мм (уточняется после наладки).
4. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 1 мм.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск прямолинейности поверхностей А в продольном направлении 3 мм на длине 1000 мм.
7. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 10551-75.

Профиль гофрированный 1085x45x21x1,5



1. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 1,5 мм.
2. * Размеры для справок.
3. Заготовка холоднокатаная.
4. Ширина заготовки 1253,8 мм (уточняется после наладки инструмента).
5. Допуск прямолинейности боковых полок в продольном направлении 3 мм на длине 1000 мм.
6. Прогиб профилей в поперечном направлении на размере В не более 5 мм.
7. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 10551-75.

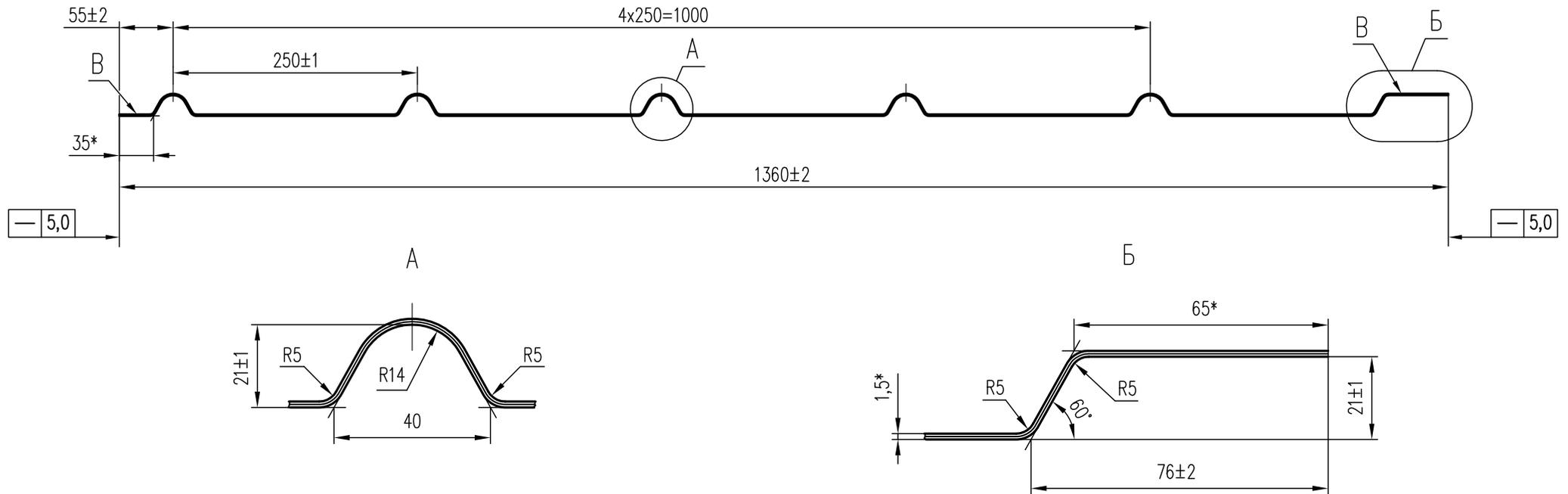
Профиль гофрированный 1090x16x1,0



1. Материал: сталь EN 10088-2-X2CrNi12+2B, толщина 1,0 мм.
2. * Размеры для справок.
3. Заготовка холоднокатаная.
4. Ширина заготовки 1217,2 мм (уточняется после наладки инструмента).
5. Допуск прямолинейности поверхности В и Б в продольном направлении 0,5 мм на длине 1000мм.
6. Прогиб профиля в поперечном направлении, измеренный на всю ширину, не более 3-х мм.

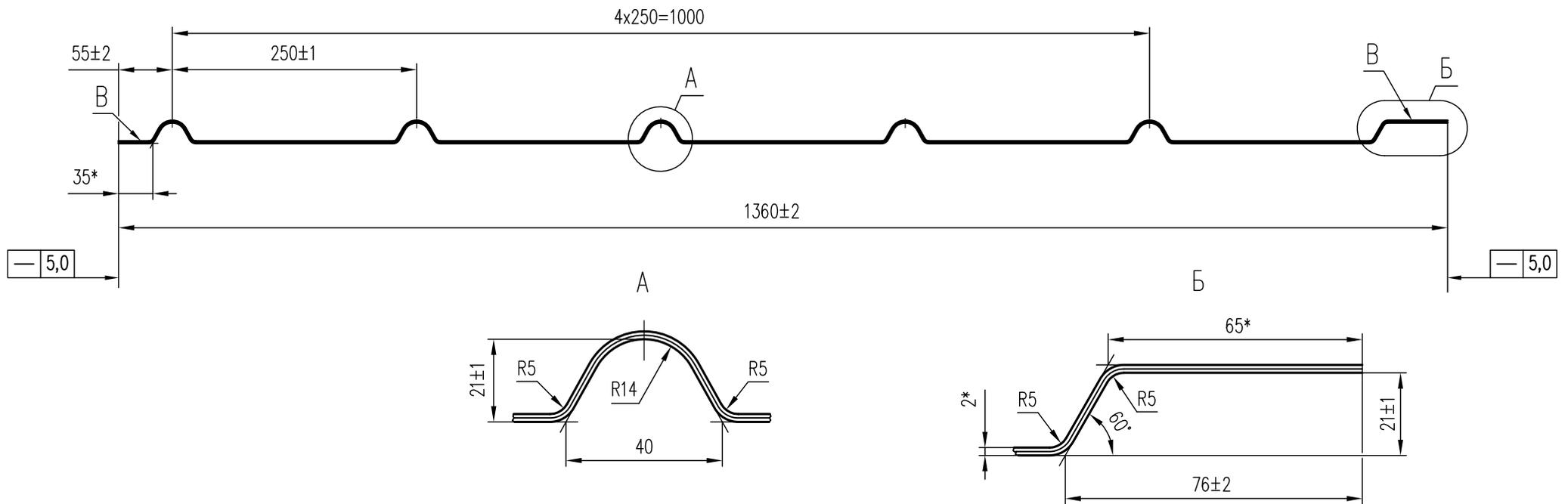
М.П.

Профиль гофрированный 1360x21x1,5



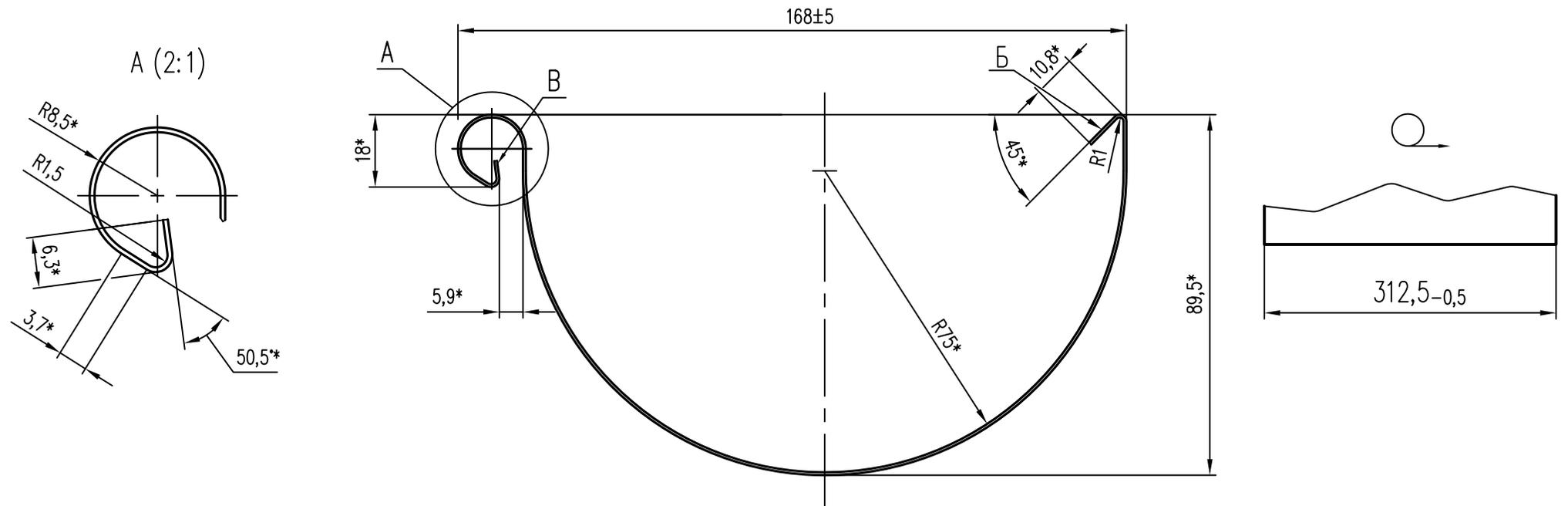
1. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 1,5 мм.
2. * Размеры для справок.
3. Заготовка холоднокатаная.
4. Ширина заготовки 1471 мм (уточняется после наладки инструмента).
5. Допуск прямолинейности поверхностей В в продольном направлении 1 мм на длине 1000 мм.
6. Ребровая кривизна, замеряемая по гофрам, 2 мм на всей длине профиля.
7. Прогиб профиля в поперечном направлении, измеренный между крайними гофрами, не должен превышать 5 мм.
8. Прогиб профиля по гофрам в продольном направлении не должен превышать 1 мм на длине 1000 мм.
9. Остальные технические требования по ГОСТ 10551-75.

Профиль гофрированный 1360x21x2,0



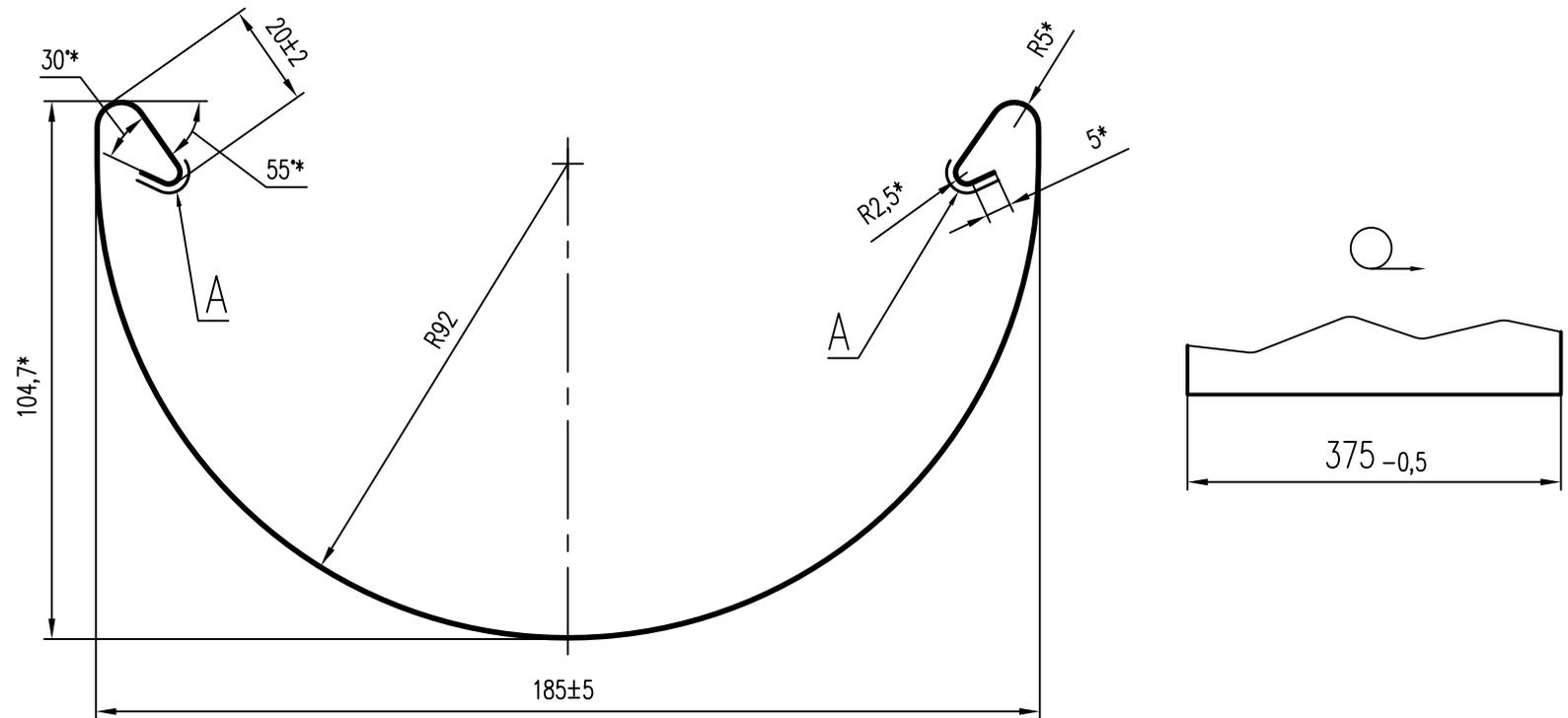
1. Материал: лист БТ-БШ-БД-ПВ-0-2 ГОСТ19904-90
К310В-III-15пс-св ГОСТ16523-97
2. Допускается применение профиля из стали марок СтЗсп5, СтЗпс5 ГОСТ380.
3. * Размеры для справок
4. Заготовка холоднокатаная.
5. Ширина заготовки 1470,3 мм (уточняется после наладки инструмента).
6. Допуск прямолинейности поверхностей В в продольном направлении 1 мм на длине 1000 мм.
7. Ребровая кривизна, замеряемая по гофрам, 2 мм на всей длине профиля.
8. Прогиб профиля в поперечном направлении, измеренный между крайними гофрами, не должен превышать 5 мм.
9. Прогиб профиля по гофрам в продольном направлении не должен превышать 1 мм на длине 1000 мм.
10. Остальные технические требования по ГОСТ 10551-75.

Профиль "Желоб 150"



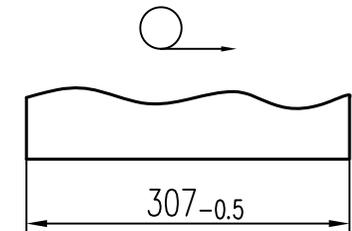
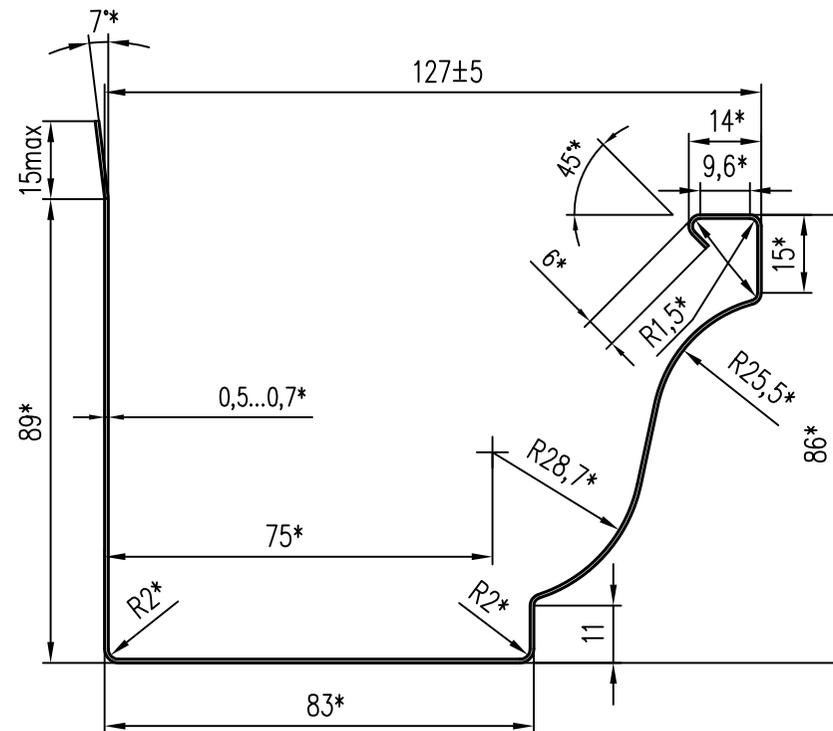
1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.
2. Толщина основы $0,4 \dots 0,5$ мм. (толщина с полимерным покрытием не более $0,7$ мм).
- 3.* Размеры для справок.
4. Допускается скручивание не более $5^\circ/\text{м}$.
5. Допускается кривизна не более 3 мм/м.
6. На участках Б, В допускается волнистость не более 1 мм/м.

Профиль "Желоб 185"



1. Материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\sigma^T=140\dots260$ МПа; $\delta^b=250\dots380$ МПа; $\delta^T/\delta^b<0,65$; относительное удлинение не менее 35%.
2. Толщина основы исходного материала $t=0,45\dots0,55$ мм.
3. Покрытие – полиэстер 25мкм.
- 4.* Размеры для справок
5. Допускается скручивание не более 5*/м.
6. Допускается кривизна не более 3 мм/м.
7. Допускается волна на элементах А глубиной до 1 мм.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 250мм от торцов.
9. При отрезке на торцах профиля допускаются заусенцы размером не более 0,3мм.
10. Не допускаются царапины, проникающие до металлической основы материала.

Профиль "Желоб"

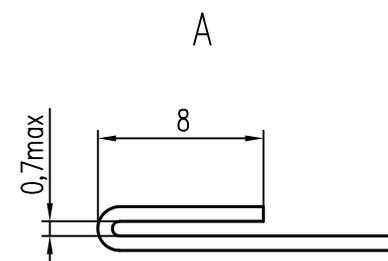
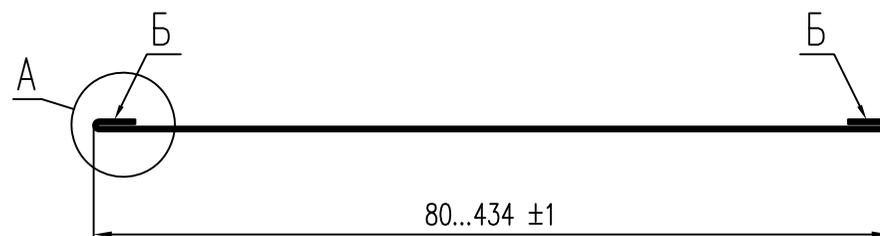


1. Материал сталь оц $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{ ВГ ГОСТ }14918}$; оц $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08_{nc}\text{ ВГ ГОСТ }14918}$; оц $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08_{ю}\text{ ВГ ГОСТ }14918}$ (эти же стали с покрытием ПЭ, ПЛ и ПЗ).

2. * Размеры для справок

3. Другие параметры профиля, допуски на них и методика измерений соответствуют С-образному профилю 127 X 100 X 0.7 по ГОСТ 8282-83 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные".

Профиль "Заготовка"

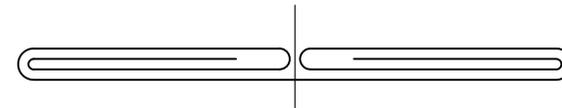
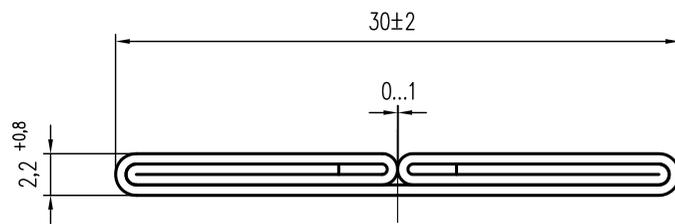


1. Параметры исходной заготовки:

- а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
- б) покрытие – полиэстер, пластизол.
- в) ширина исходного материала $96...450$ мм.
- г) толщина исходного материала $t=0,4...0,6$ мм.

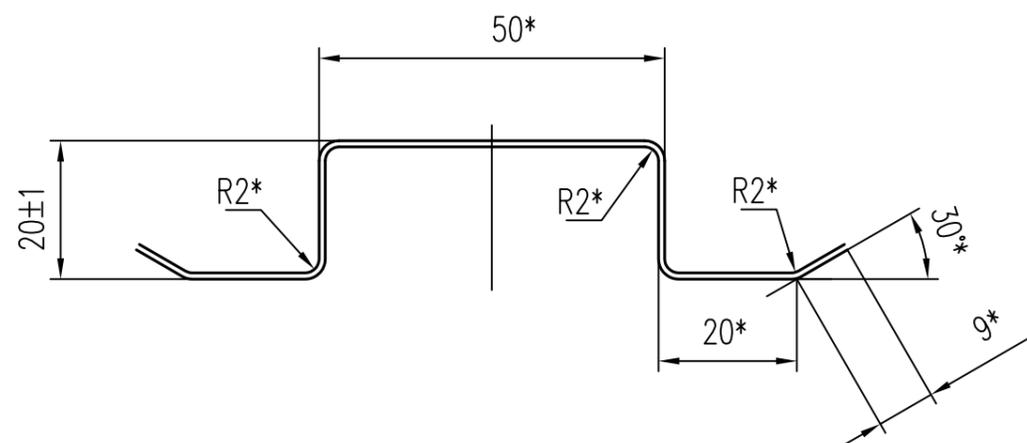
2. Допускается волнистость пов. Б не более 1 мм на 1 м.

Профиль "Заготовка кронштейна"



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая, оцинкованная, с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Ширина исходной заготовки $56_{-0,8}$ мм, уточняется при наладке инструмента.
3. Толщина исходного материала 0,55 мм.

Профиль К50



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

2* Размеры для справок

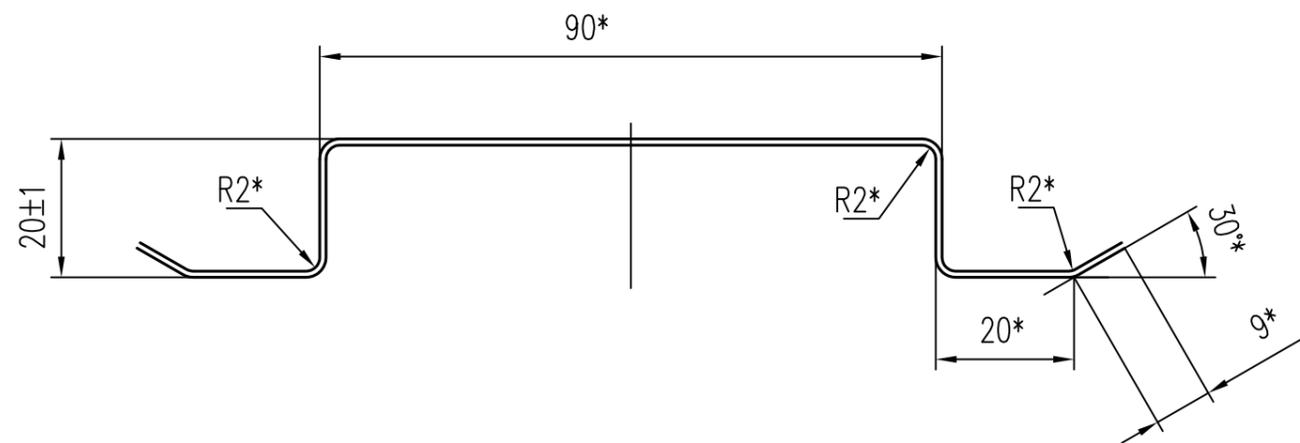
3. Толщина штрипса 0.9 и 1.2 мм.

4. Ширина исходной заготовки 139_{-1} мм.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

6. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283-93

Профиль К90



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

2* Размеры для справок

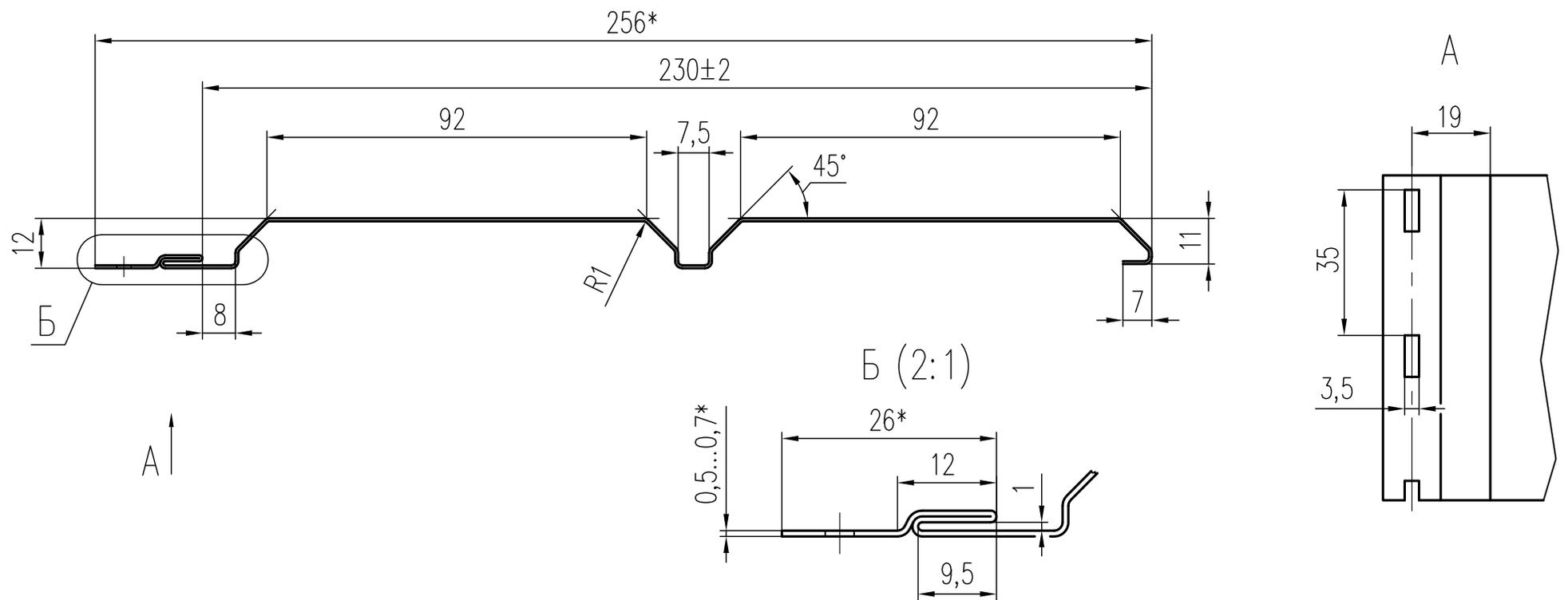
3. Толщина штрипса 0.9 и 1.2 мм.

4. Ширина исходной заготовки 179_{-1} мм.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

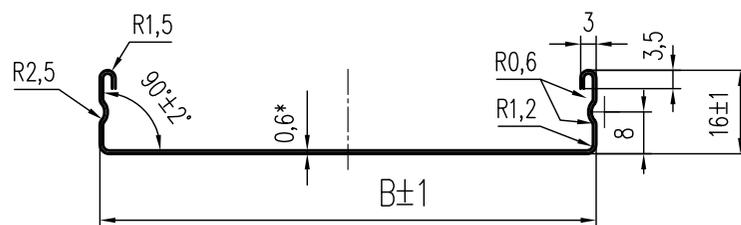
6. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283-93

Профиль "Корабельная доска 230"

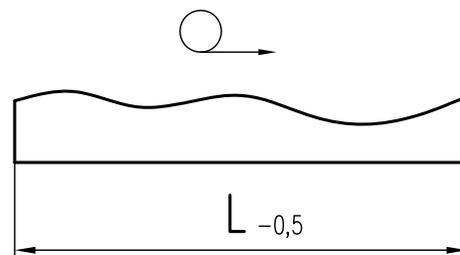


1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$ (эти же стали с покрытием ПЭ, ПЛ и ПЗ).
2. Ширина исходного материала 307_{-0,5} мм.
3. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
4. * Размеры для справок.

Профиль "Каркас"

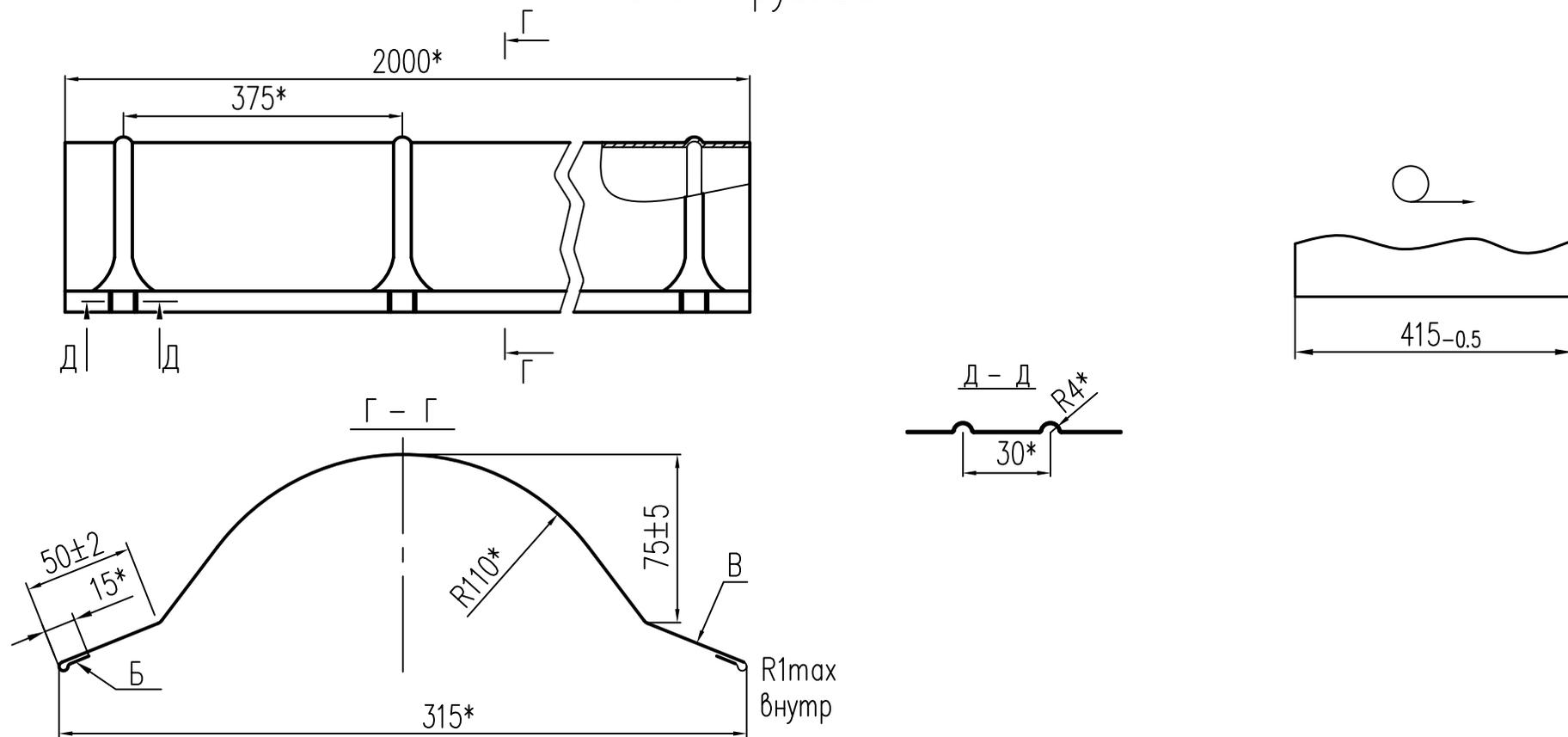


B, мм	L, мм
25	64
48	87
96	135



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Ширина штрипса L уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны, волнистости и др. производятся на расстоянии не ближе 500 мм от торцов.
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

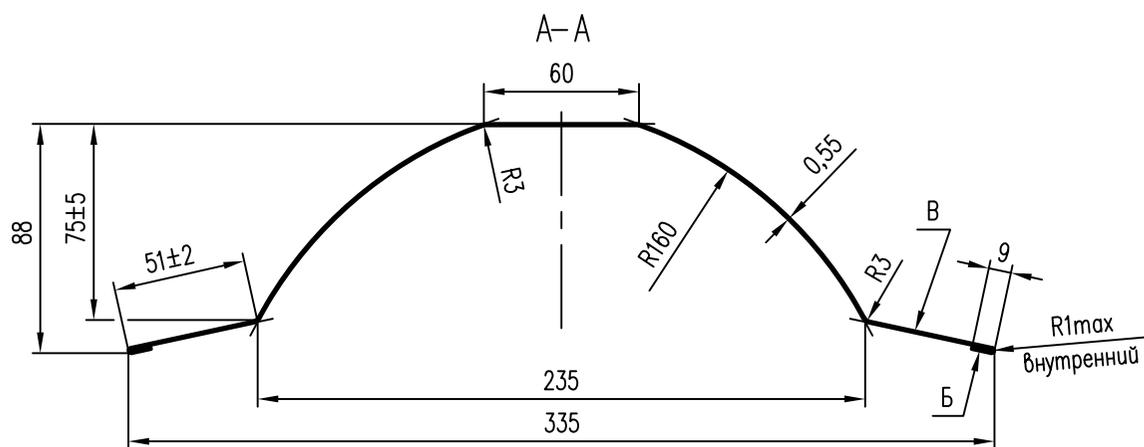
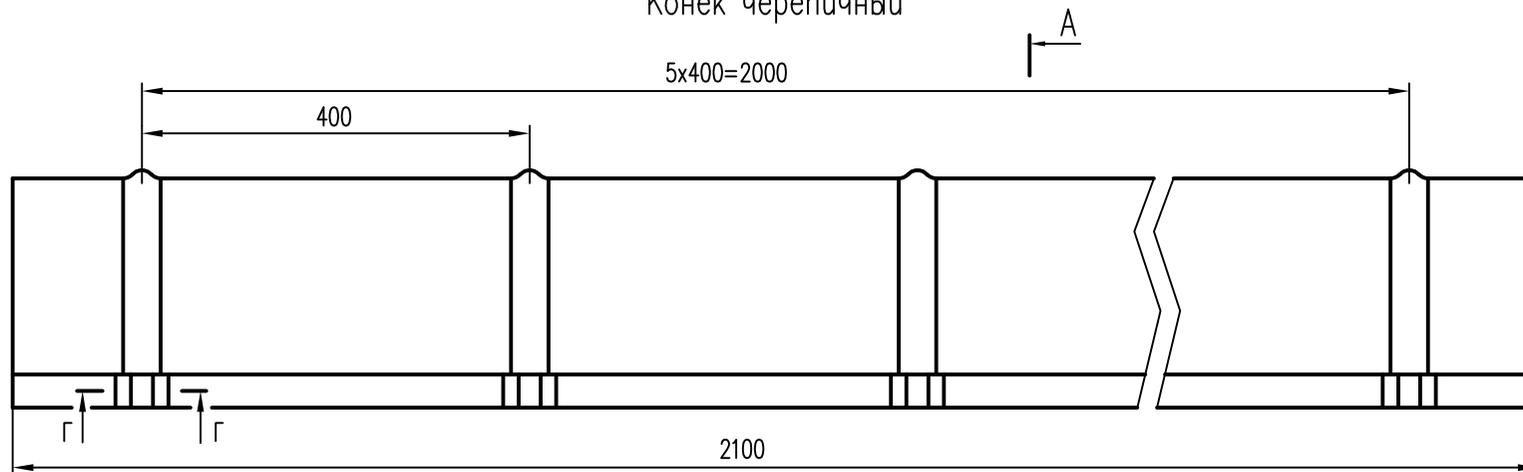
Профиль "Конек круглый"



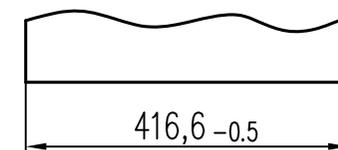
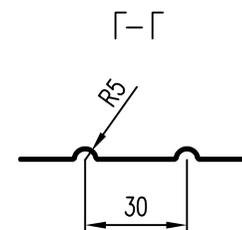
1. Материал – сталь тонколистовая оцинкованная 0,8, 0,8пс, 0,8Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
 $\delta^T=230...320$ МПа; $\delta^B=300...420$ МПа; $\delta^T/\delta^B<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Толщина основы исходного материала: 0,45...0,55мм.
3. Покрытие – пластизол 200мкм (шагрень), полиэстер 25мкм, норманн, викинг, Claudy, Granite®.
4. * Размеры для справок
5. Допускается волнистость пов. В не более 0,5мм.
6. Волнистость пов. Б не более 3 мм.
7. Продольный прогиб профиля не более 4 мм / м.
8. Контроль не производится на участках 250мм от торцев профиля.

Профиль
"Конек черепичный"

5x400=2000

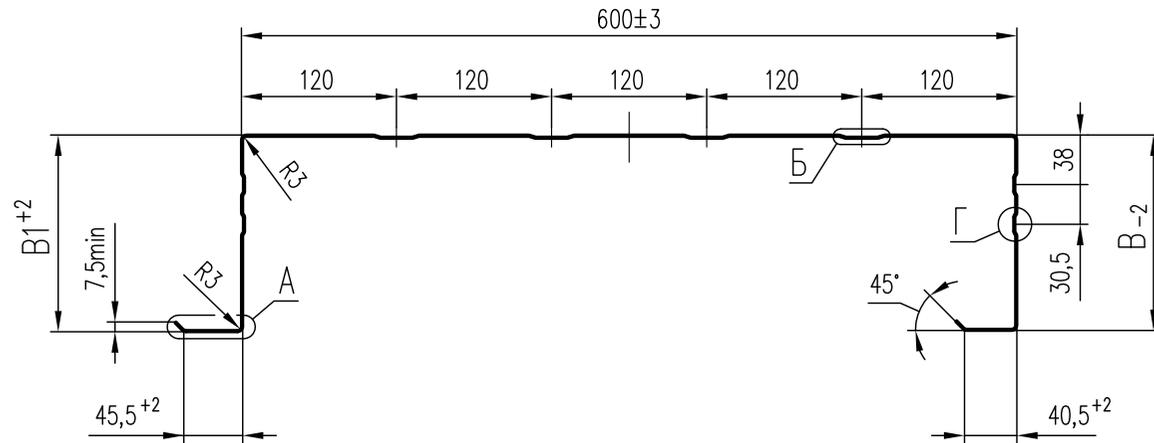


A

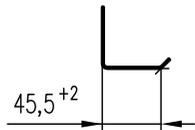


1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$ (эти же стали с покрытием ПЭ, ПЛ и ПЗ).
2. Допускается волнистость пов. В не более 0,5мм.
3. Волнистость пов. Б не более 3мм.
4. Продольный прогиб профиля не более 6мм/м.
5. Контроль производится на участках не менее 250мм от торцев профиля.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

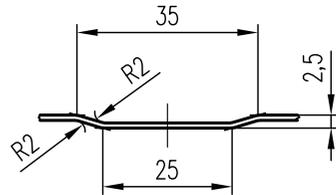
Профиль "Коробка"



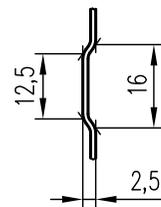
А
Исполнение 2.



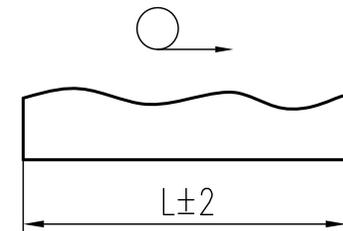
Б (1:1)



Г (1:1)



Обозначение	B, мм	B1, мм	L, мм	S, мм
Коробка 100	100	101	900	0,8...1
Коробка 150	150	151	1000	0,8...1



1. Материал сталь ОЦ $\frac{Б-ПН \text{ ГОСТ } 19904}{08 \text{ ВГ } \text{ ГОСТ } 14918}$; ОЦ $\frac{Б-ПН \text{ ГОСТ } 19904}{08\text{пс} \text{ ВГ } \text{ ГОСТ } 14918}$; ОЦ $\frac{Б-ПН \text{ ГОСТ } 19904}{08\text{ю} \text{ ВГ } \text{ ГОСТ } 14918}$ (эти же стали с покрытием полиэстер).

2. Углы 90° имеют допуск $\pm 2^\circ$.

3. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$, но не более 10° .

4. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.

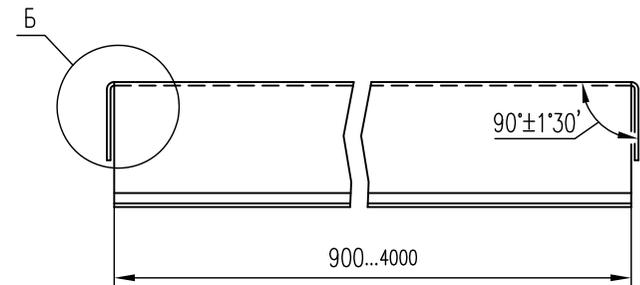
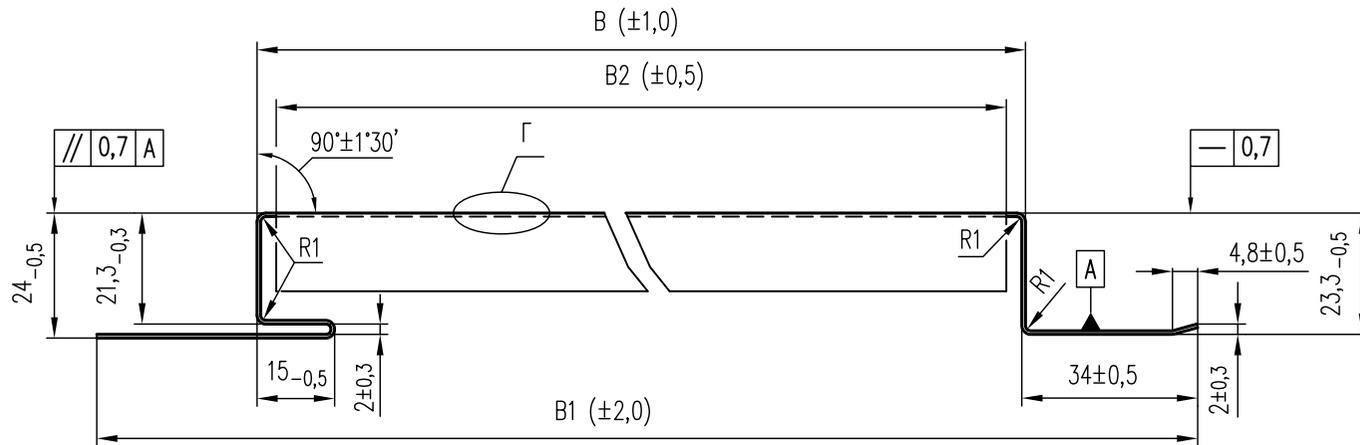
5. Волнистость полок профилей не более 3 мм/м.

6. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

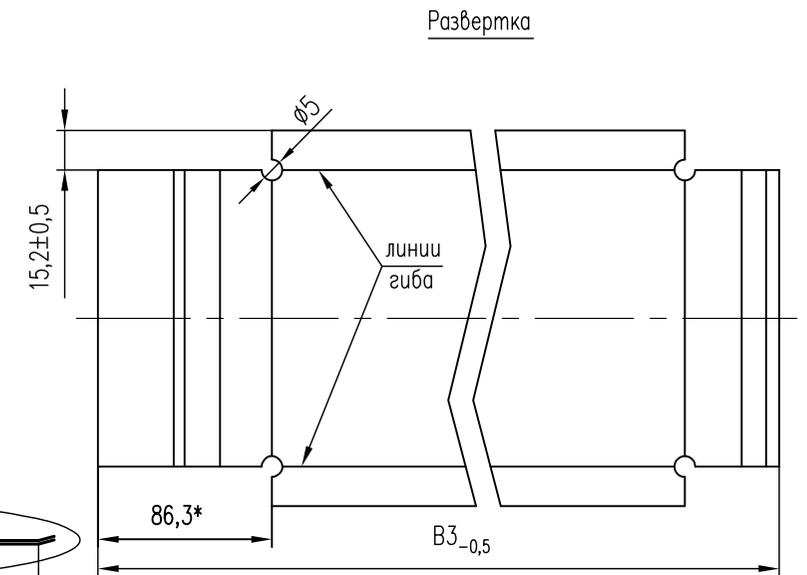
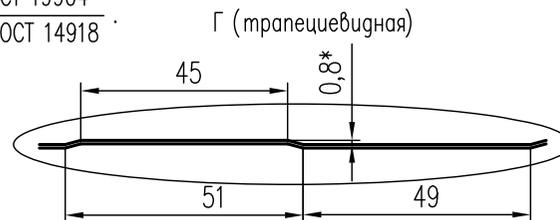
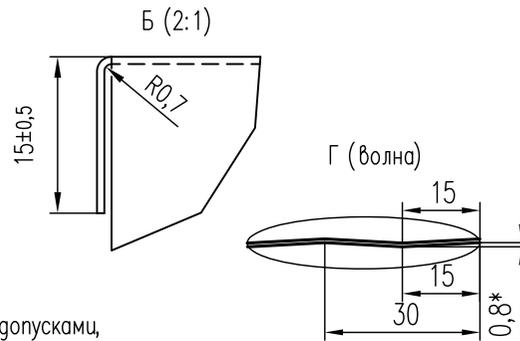
7. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

8. Неуказанные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282-83.

Профиль "Линейная панель"

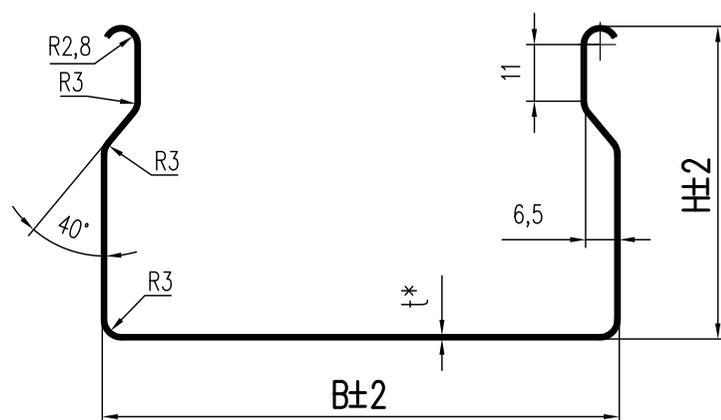


Обозначение	B, мм.	B1, мм.	B2, мм.	B3, мм.
VFMPLP-T-24x365/20	365	429,3	357,6	500,8
VFMPLP-T-24x281/20	281	345,3	273,6	416,8
VFMPLP-T-24x178/20	178	242,3	170,6	313,8



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. Материал сталь $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{ ВГ ГОСТ }14918}$, $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{нс ВГ ГОСТ }14918}$, $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{ю ВГ ГОСТ }14918}$.
3. Покрытие – полиэстер 0,025мм; призма 0,05мм.
4. Толщина материала 0,7 мм.
- 5.* Размер для справок
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей в горизонтальных и вертикальных плоскостях не более 0,1% от длины.
8. Волнистость лицевых полок профилей не более 0,5мм/м, не лицевых не более 1мм/м.

Профиль Лоток

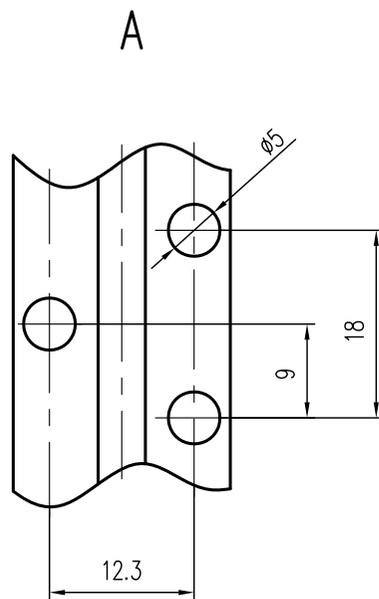
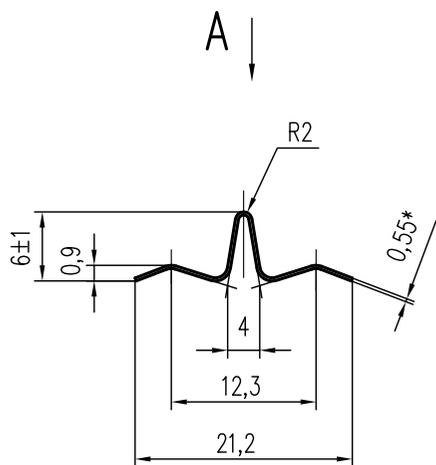


H, мм.	B, мм.	t, мм
60	100	0,7
60	150	0,7
60	200	0,9
60	300	0,9
60	400	1,0
60	500	1,0
85	100	0,7
85	150	0,9
85	200	1,0

H, мм.	B, мм.	t, мм
85	300	1,2
85	400	1,3
85	500	1,3
100	150	0,9
100	200	1,1
100	300	1,3
100	400	1,4
100	500	1,5

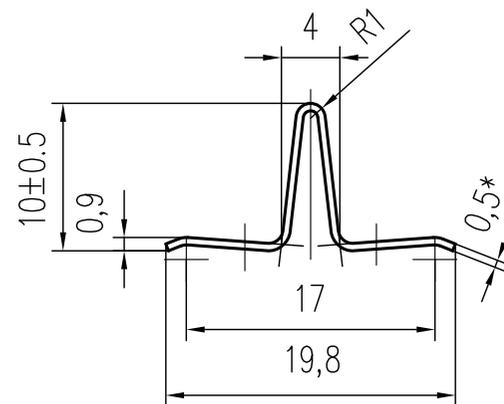
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Материал сталь рулонная 08кп, 08пс, 08ю по ГОСТ 16523
4. Ширина заготовки (штрипса) уточняется после наладки инструмента.
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль "Маяк штукатурный 6"



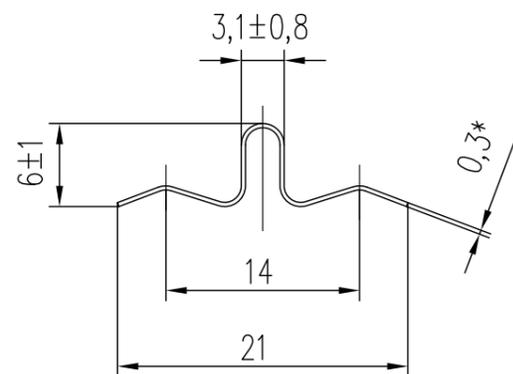
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Ширина штрипса $29 - 0,5$ мм, уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны и др. производятся на расстоянии не ближе 300 мм от торцов.

ПРОФИЛЬ МАЯК ШТУКАТУРНЫЙ 10



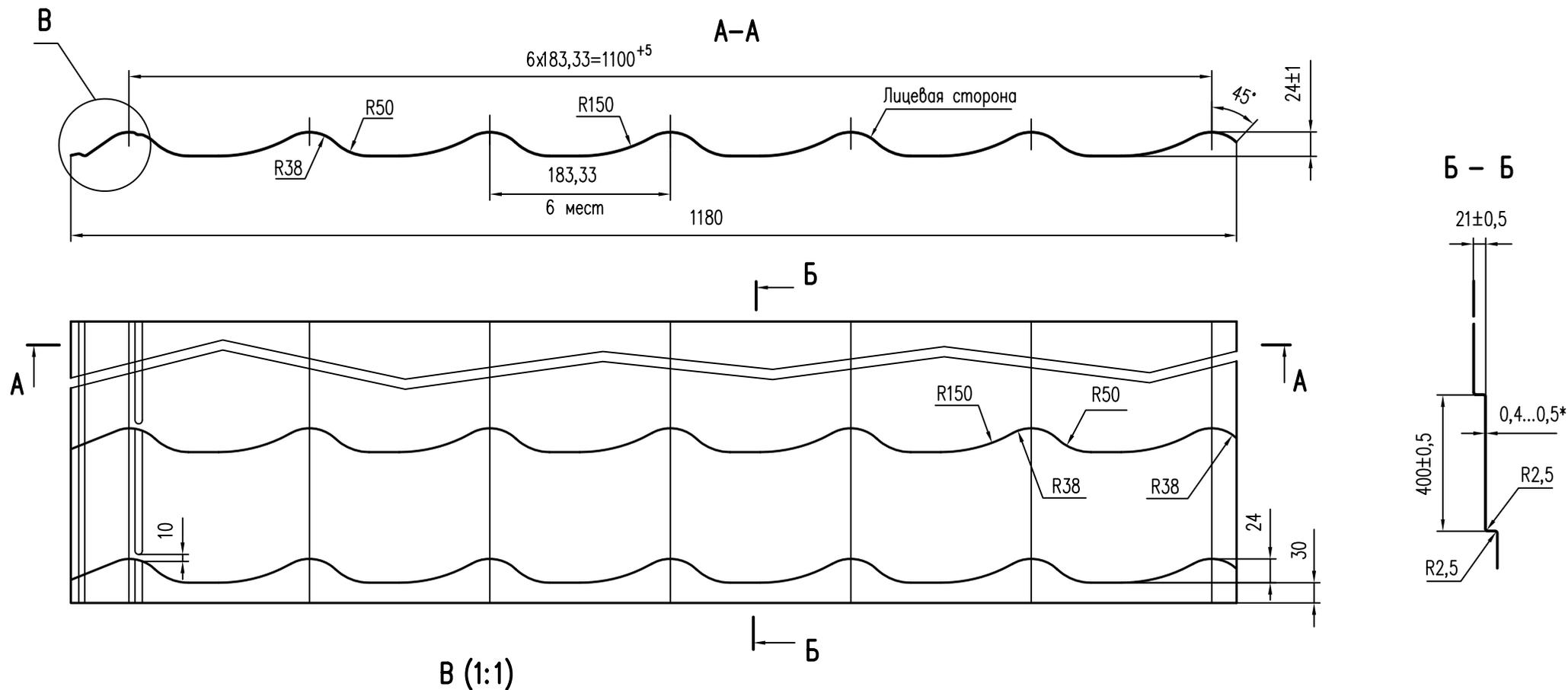
1. * Размер для справок
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $35.5_{-0.5}$ мм (уточняется после наладки инструмента).
4. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования.
5. Кривизна профиля не должна превышать 0.5 мм /м.
6. Продольный прогиб профиля не должна превышать 1 мм /м.

Профиль "Маячковый перфорированный"



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Материал сталь оцинкованная 10кп. с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Ширина штрипса 30,5–0,5 мм, уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1мм на 1м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны, волнистости и др. производятся на расстоянии не ближе 300 мм от торцов.
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283.

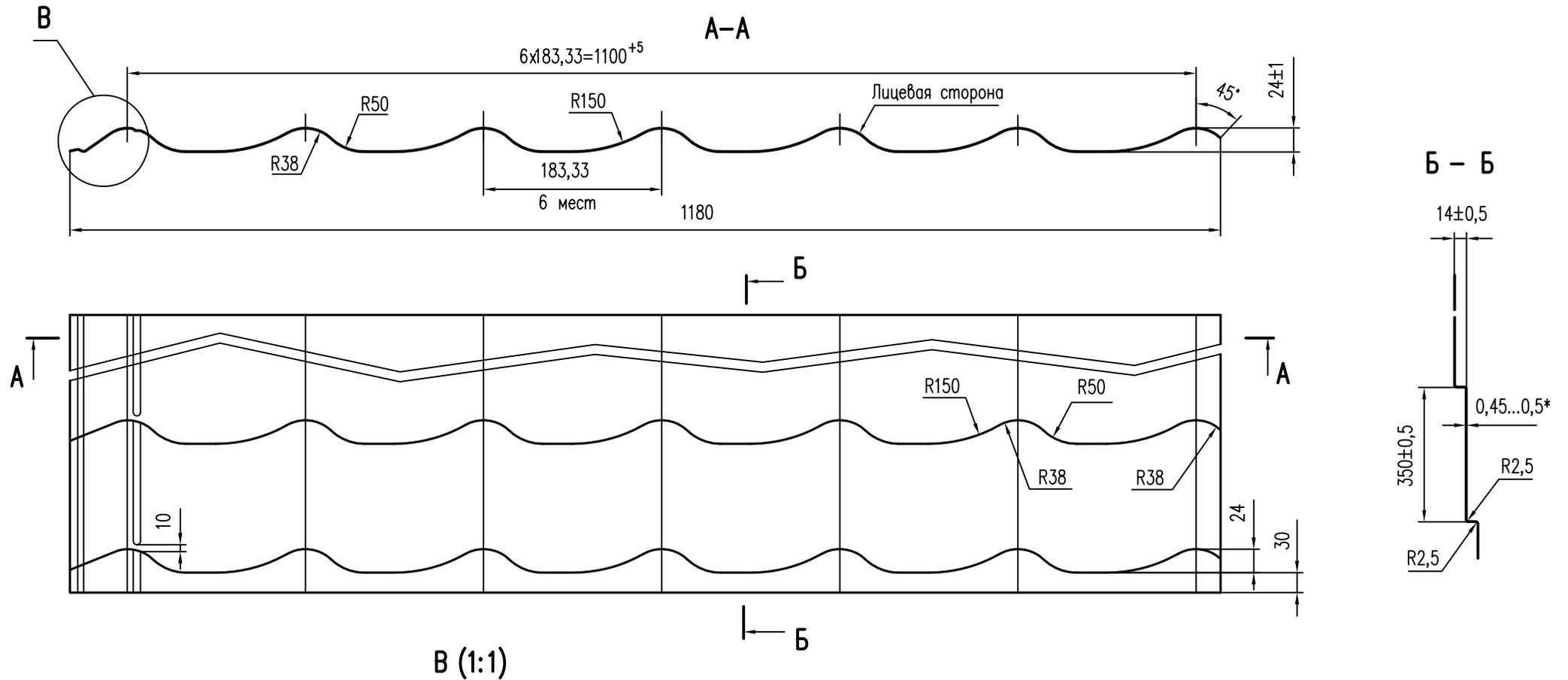
ПРОФИЛЬ МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦА "МАКСИ"



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Ширина заготовки 1250 мм.
4. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
5. Покрытие: полиэстер, пластизол.

6. Разность диагоналей листа ± 2 мм.
7. Размеры уточняются после проведения обмеров инструмента-прототипа ф. FORMIA на мерительной машине.
8. Изделие должно быть собираемым с металлочерепицей ф. FORMIA.
9. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

ПРОФИЛЬ МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦА "МОНТЕРРЕЙ"



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

2. * Размер для справок.

3. Ширина заготовки 1250 мм.

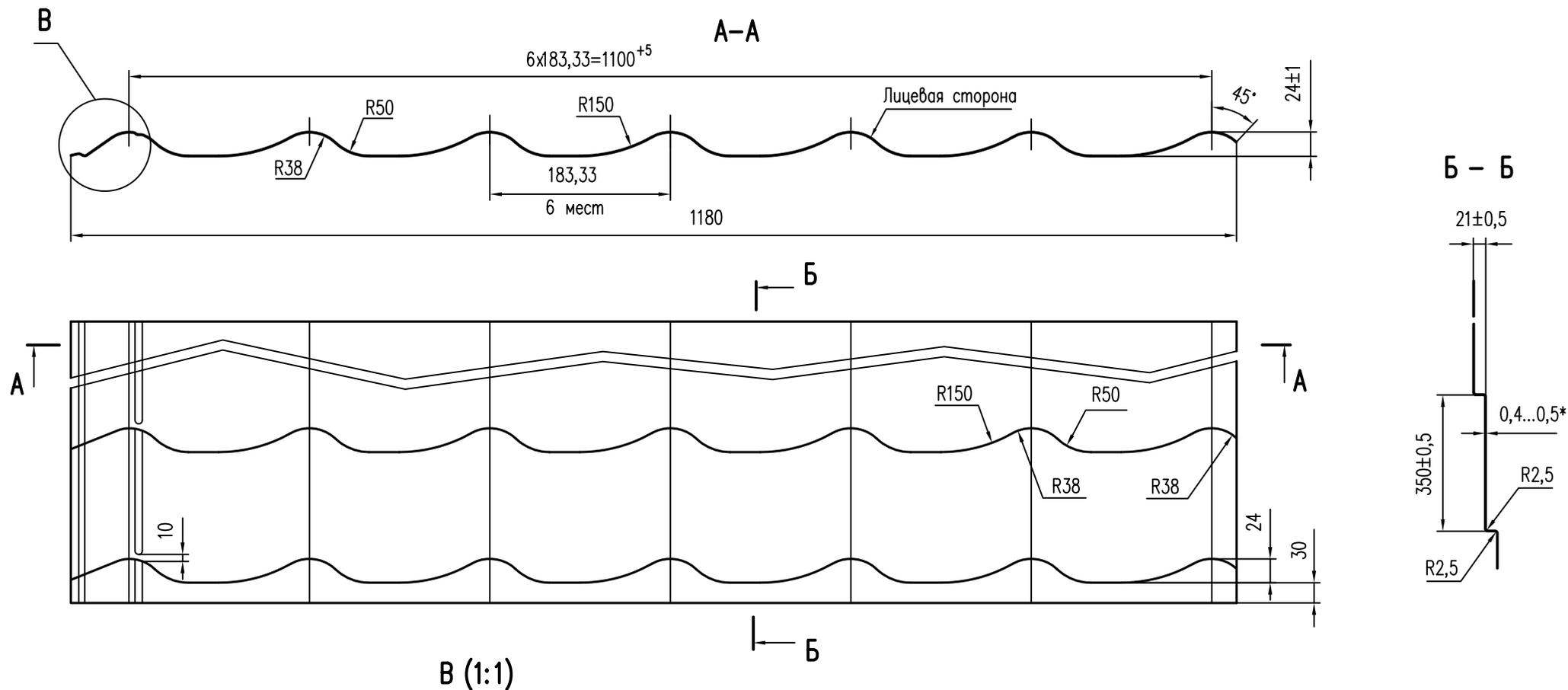
4. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.

5. Покрытие: полиэстер, пластизол.

6. Разность диагоналей листа ± 2 мм.

7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

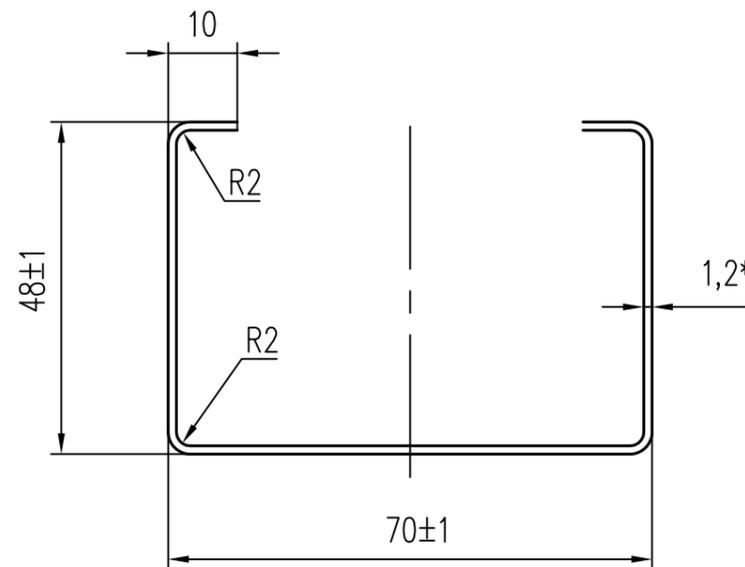
ПРОФИЛЬ МЕТАЛЛОЧЕРЕПИЦА "СУПЕРМОНТЕРРЕЙ"



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Ширина заготовки 1250 мм.
4. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
5. Покрытие: полиэстер, пластизол.

6. Разность диагоналей листа ± 2 мм.
7. Размеры уточняются после проведения обмеров инструмента-прототипа ф. FORMIA на мерительной машине.
8. Изделие должно быть собираемым с металло-черепицей ф. FORMIA.
9. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профиль "Направляющая"



1. Материал заготовки : Сталь рулонная 08пс, 08ю, 08кп , 12Х18Н10Т.

2* Размер для справок.

3. Кривизна профиля не должна превышать 1мм на 1м длины.

приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С–образные равнополочные"

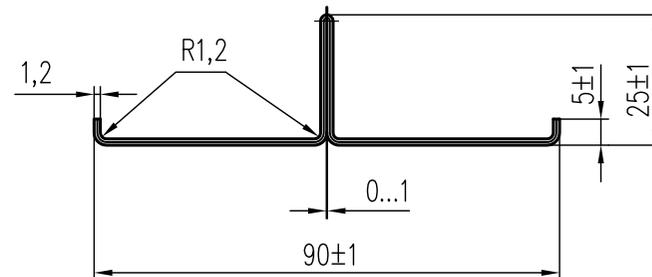
4. Толщина исходного материала $t=1,2$ мм.

5. Ширина исходного материала $176-0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

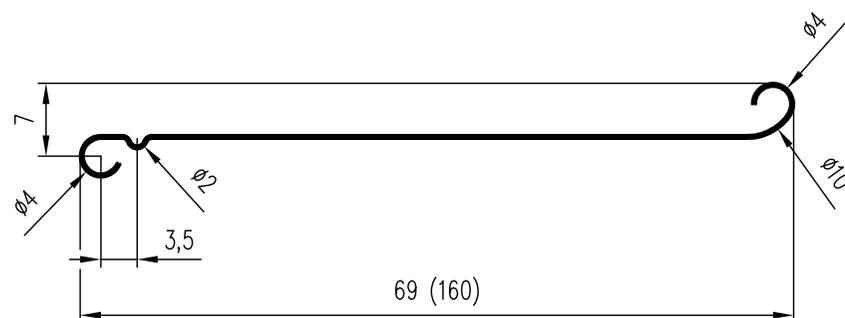
7. Допустимые значения скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С–образные равнополочные"

Профиль несущий
TS-2 (Т-образный)



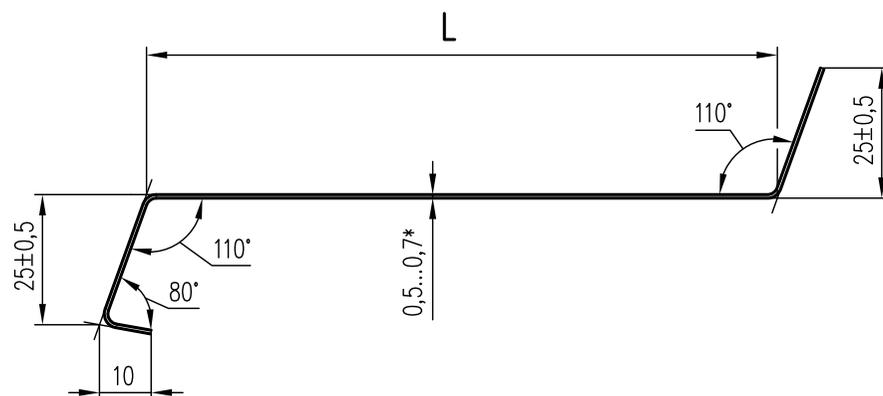
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. Материал стали ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc-XШ-УР-МТ ГОСТ14918}}$
3. Ширина штрипса 142-_{0,5} мм.
7. Скручивание профилей вокруг продольной оси до 1°/м.
8. Кривизна профилей в горизонтальных и вертикальных плоскостях не более 0,1% от длины.
9. Волнистость лицевых полок профилей не более 0.5мм/м, не лицевых не более 1мм/м.

Профиль "Обечайка"



1. Толщина исходного материала: 0,3мм.
2. Ширина исходного материала: 83 (174)мм.
3. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..

Профиль Оконный отлив для евроокон

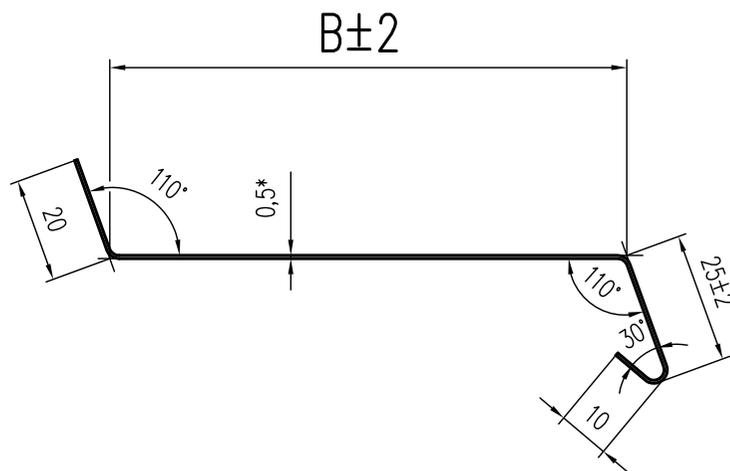


L, мм.	Ширина заготовки, мм.
70	128.8
90	148.8
110	168.8
130	188.8
150	208.8
165	223.8
180	238.8

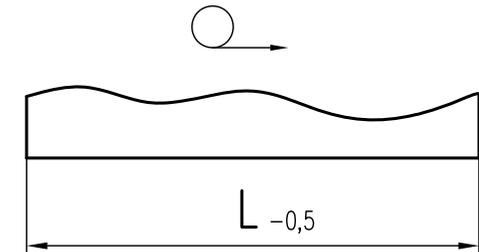
L, мм.	Ширина заготовки, мм.
200	258.8
220	278.8
250	308.8
280	338.8
300	358.8
320	378.8
360	418.8

1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Радиуса скруглений в местах изгиба 2...3мм.
4. Материал сталь $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$
 $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$
5. Покрытие – полиэстер.
6. Скручивание профилей до 1°/м.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. Волнистость полок профилей не более 1мм/м.

Профиль "Отлив под заглушку"

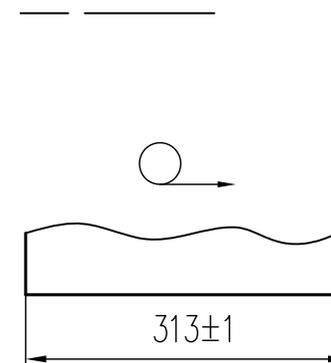
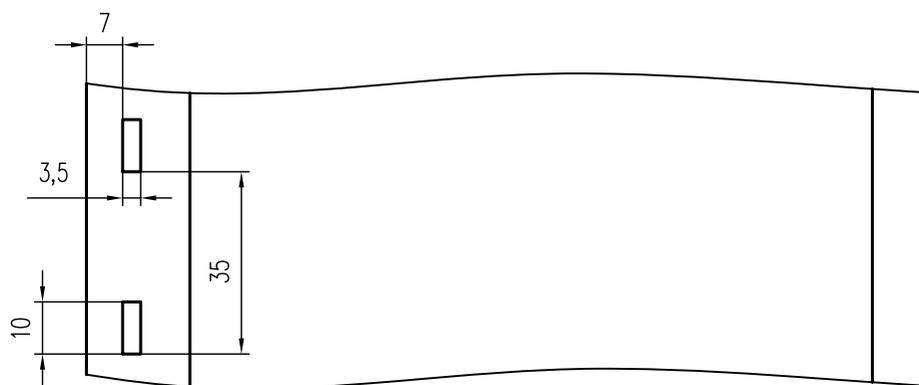
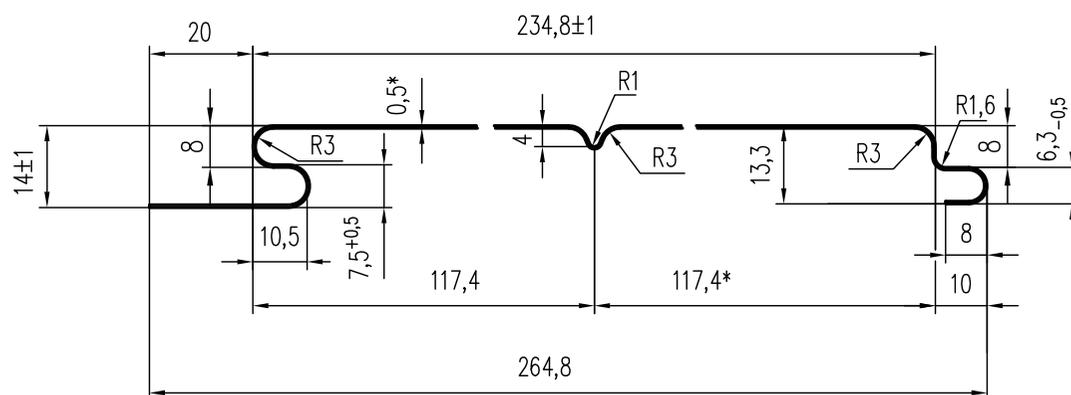


B, мм	L, мм
100	154
120	174
150	204
200	254
250	304
300	354



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования. Покрытие: полиэстер, пластизол.
4. Ширина штрипса L, уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 2° на 1 м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны и др. производятся на расстоянии не ближе 200 мм от торцов.

Профиль Панель фасадная



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

2. * Размеры для справок

3. Материал сталь $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$

$\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

4. Покрытие – полиэстер.

5. Скручивание профилей до 1°/м.

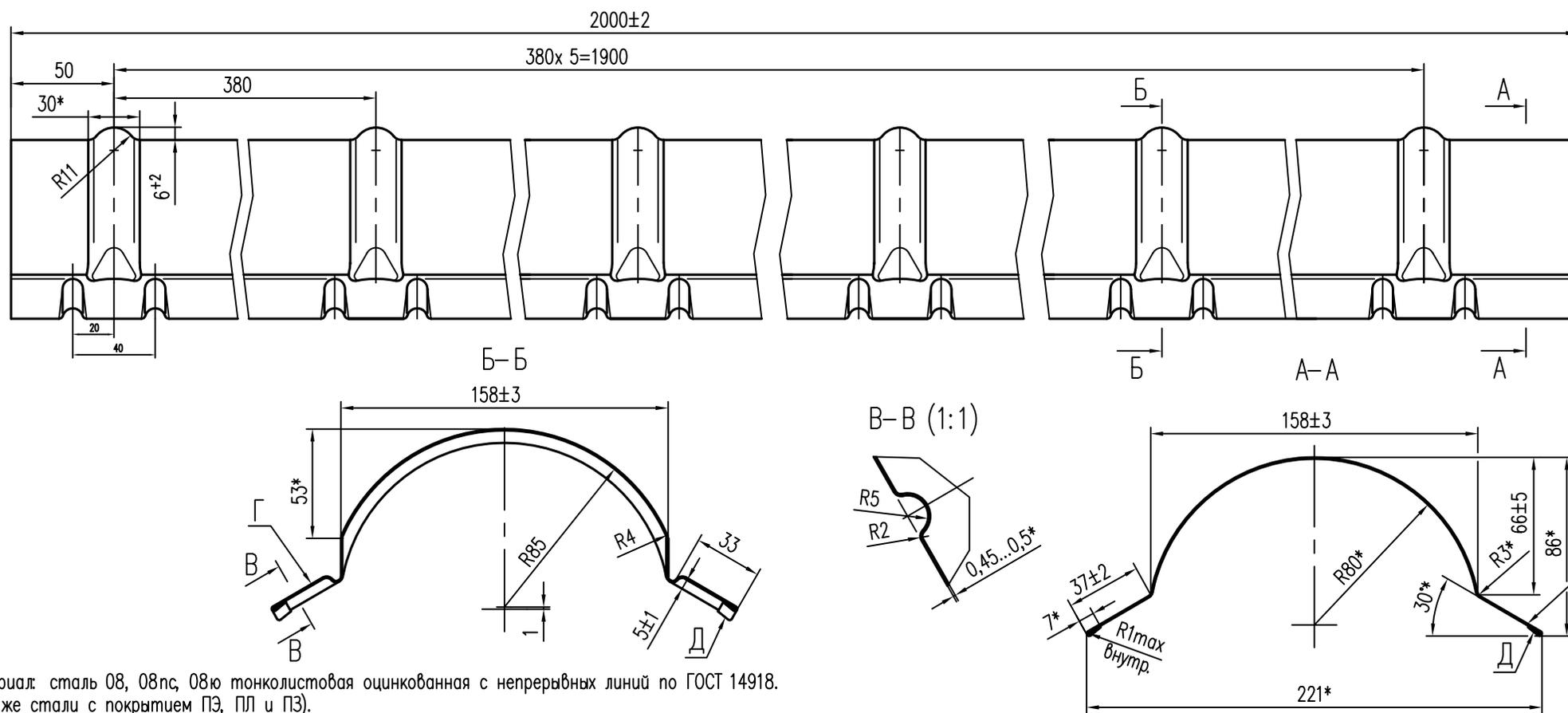
6. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.

7. Волнистость не лицевых полок профилей не более 1мм/м.

8. Волнистость лицевых полок профилей не более 0,3мм/м.

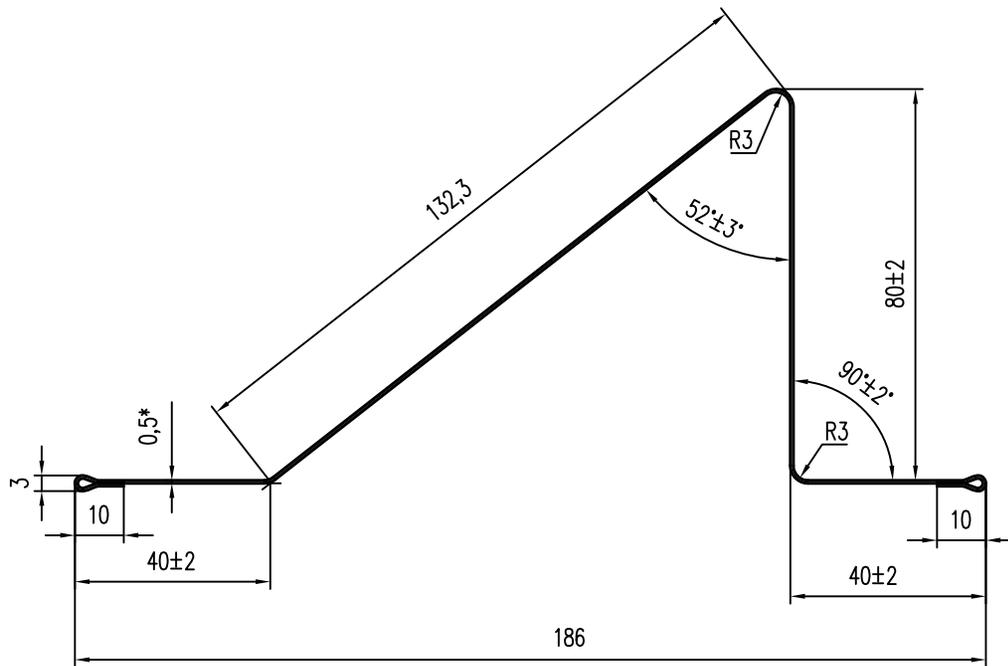
Профиль

”Планка конька круглого R80x2000”



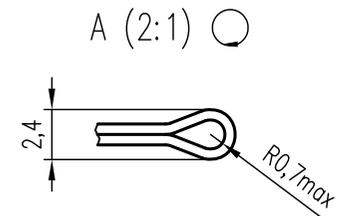
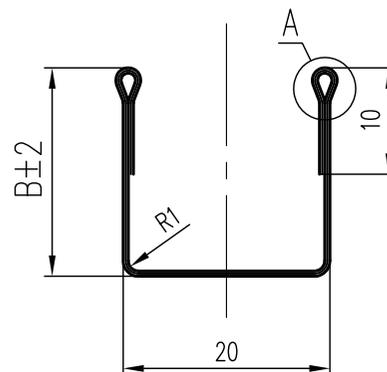
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918. (эти же стали с покрытием ПЭ, ПЛ и ПЗ).
2. * Размеры для справок
3. Допускается волнистость пов. Г не более 1 мм.
4. Волнистость пов. Д не более 3 мм.
5. Продольный прогиб профиля не более 5 мм / м.
6. Контроль не производится на участках 250 мм от торцев профиля.

Профиль "Планка снегозадержателя"



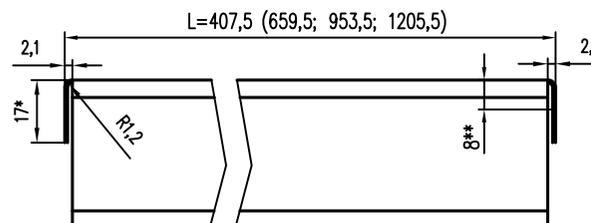
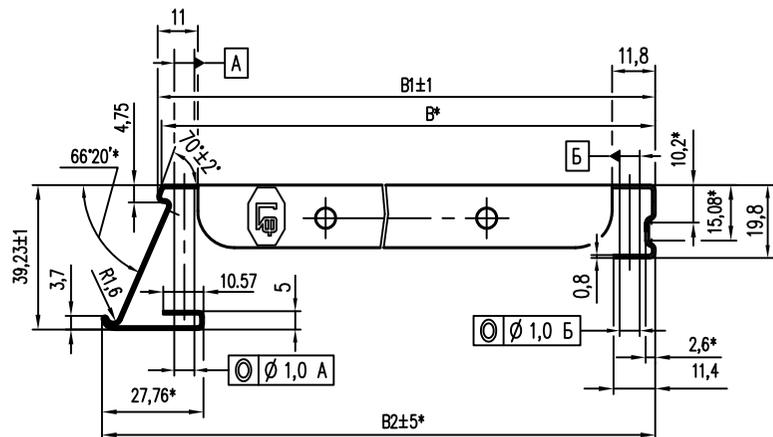
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования. Покрытие: полиэстер, пластизол.
4. Ширина штрипса 312,5–0,5 мм, уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 3° на 1 м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны и др. производятся на расстоянии не ближе 300 мм от торцов.

Профиль
"П-образная планка"

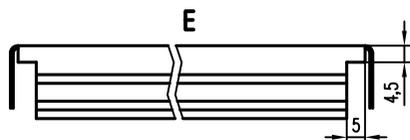


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Размеры полок профиля $B=15...25$ мм.
4. Ширина исходной заготовки $(70...90) \pm 1$ мм.
5. Толщина исходного материала 0,5мм.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8278.

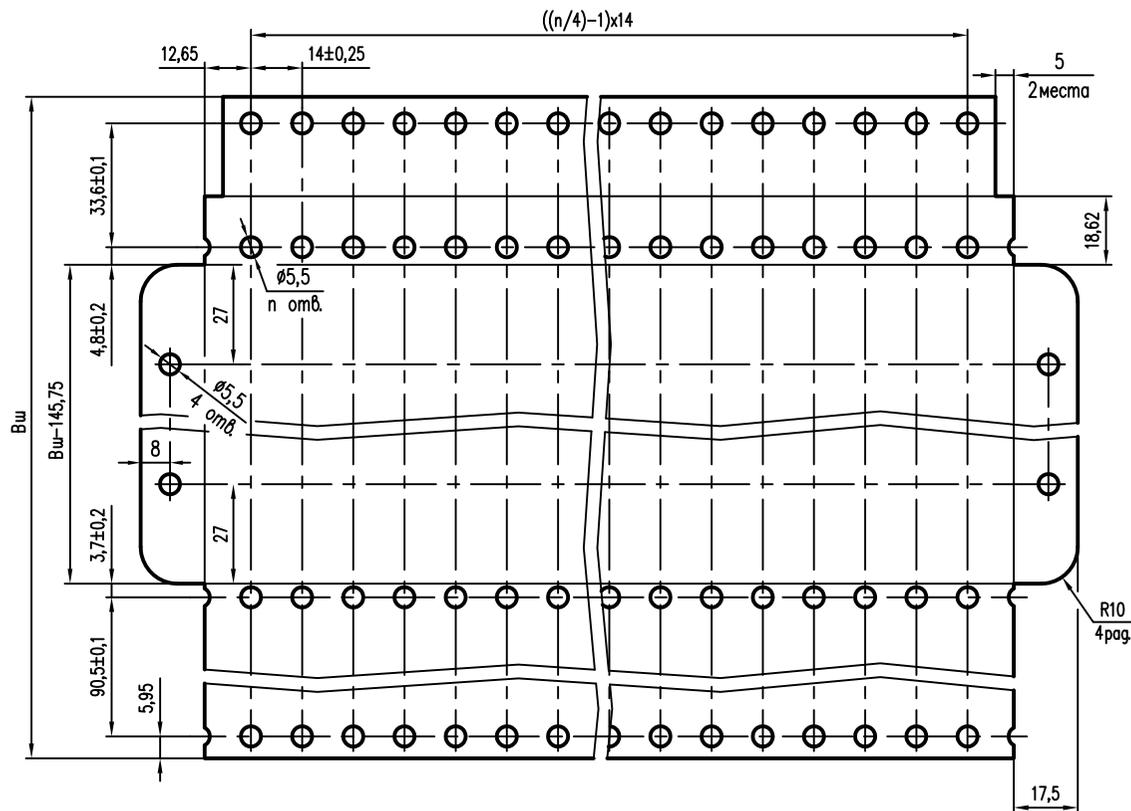
Профиль "Полка"



Обозначение	L, мм.	п, шт.
п 252; п 312;	407,5	112
п 384; п 507;	659,5	188
п 607.	953,5	268
	1205,5	340

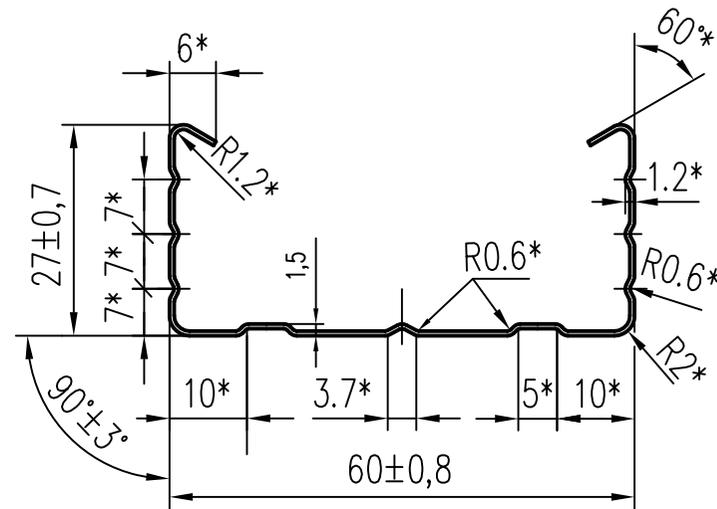


Обозначение	B*, мм.	B1, мм.	B2*, мм.	Bш, мм.
П 252	251	253,04	267,26	369+1,5
П 312	311	313,04	328,26	429+1,5
П 384	384	385,04	400,26	502+1,5
П 507	507	508,04	523,26	625+1,5
П 607	607	608,04	623,26	725+1,5



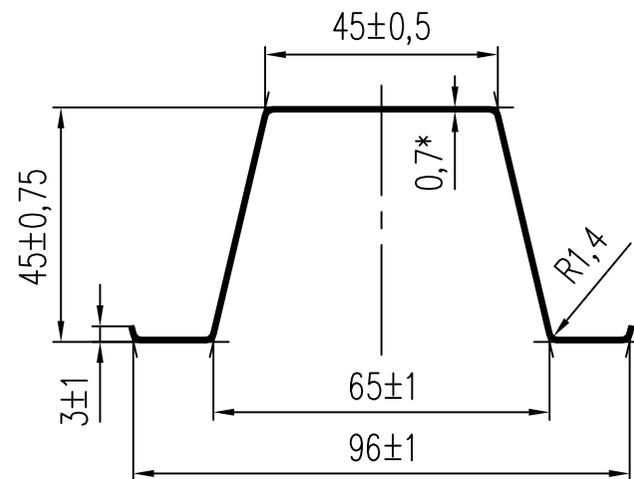
- 1.* Размеры для справок.
2. Материал: сталь 08, 08пс, 80кп, 08ю, 20 тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования (ХП).
3. Скручивание профилей вокруг продольной оси до 1°/м.
4. Волнистость полок профиля не должна превышать 2мм на 1м.
5. Кривизна профиля не должна превышать 1мм на метр длины.
- 6.** Зона контроля размера L.
7. Допуск размера L=±0,5мм.
8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
9. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 150мм от торцев.

Профиль потолочный ПП-60x27



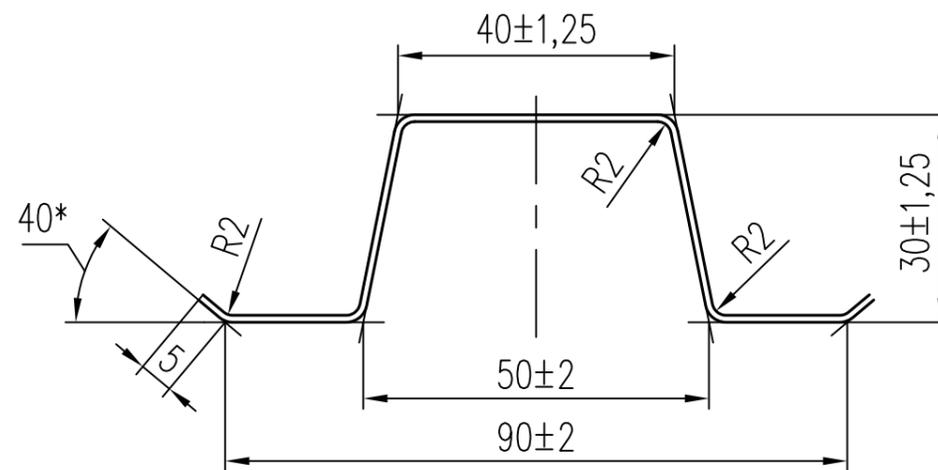
1. * Размеры для справок
2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T = 230 \dots 320 \text{ МПа}$; $\delta_B = 300 \dots 420 \text{ МПа}$; $\delta_T / \delta_B < 0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
3. Ширина исходной заготовки $125_{-0,5}$ мм. Размер уточняется по результатам отладки.
4. Толщина исходного материала $0,45 \dots 0,7$ мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости, другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282-83.

Профиль ПШ 05–484.200.002



1. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918; Ст3 ГОСТ 16523–97.
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283 (профили стальные гнутые корытные равнополочные).
4. Расчетная ширина заготовки 168мм. Окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента.

Профиль ПШ 40x30x90x0,7(1,0)



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08нс ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.

2.* Размер для справок.

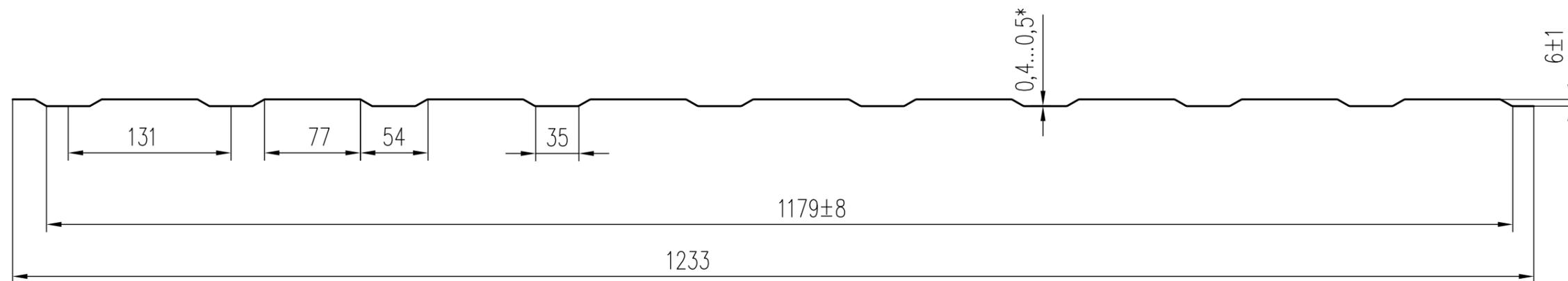
3. Ширина исходной заготовки 144_{-1} мм.

4. Толщина исходной заготовки 0,7...1,0 мм.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

6. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283-93.

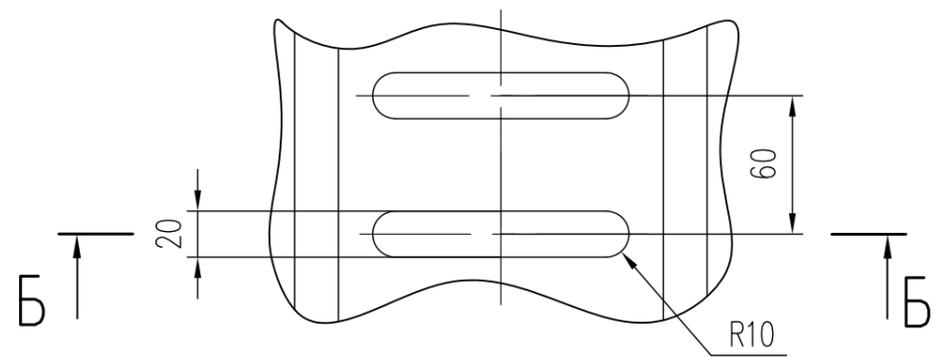
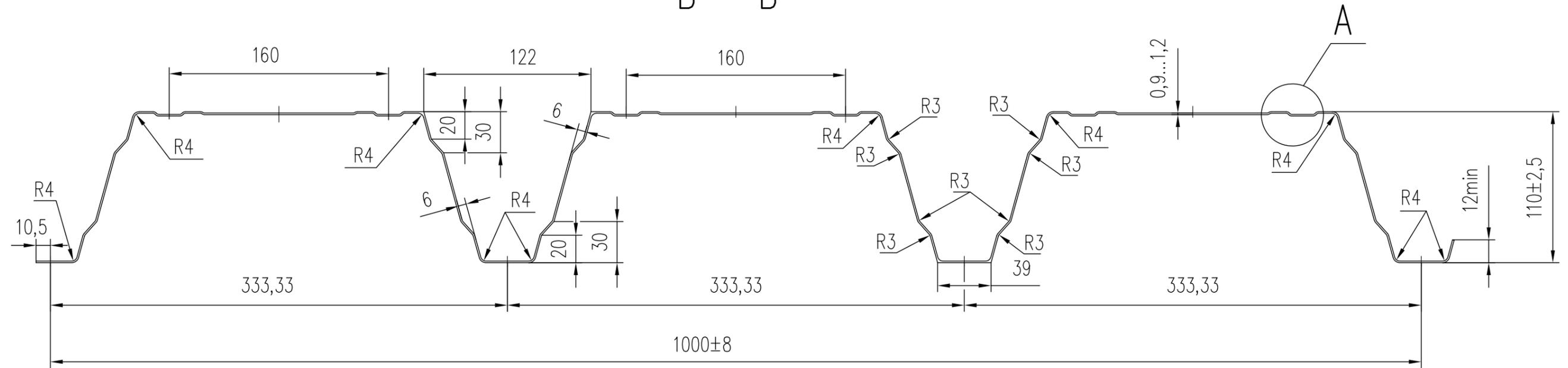
Профиль Р6



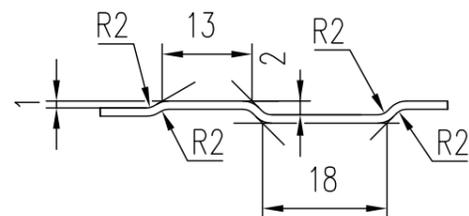
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. Ширина заготовки 1250 мм.
3. Материал сталь 08, 08пс, 08Ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
4. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045-94.

Профиль P110

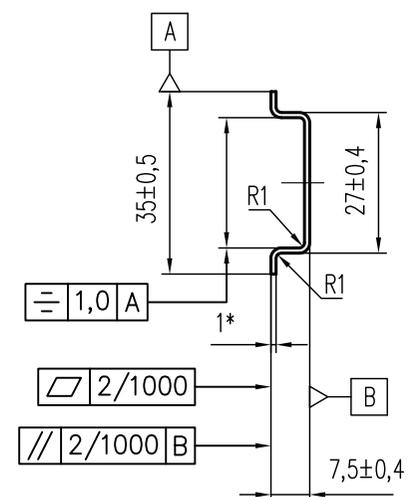
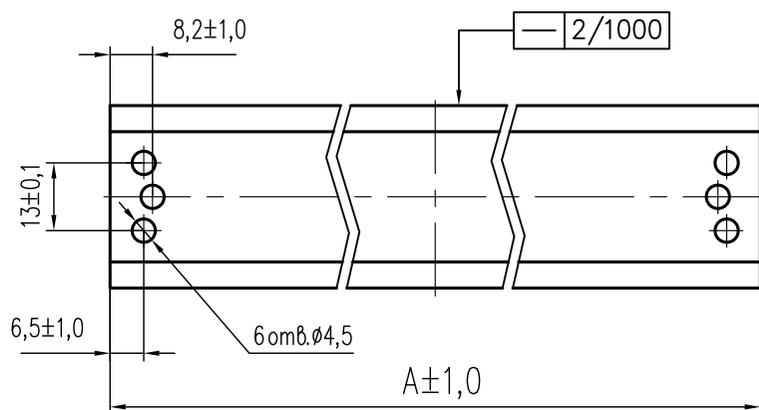
Б - Б



A (1:1)



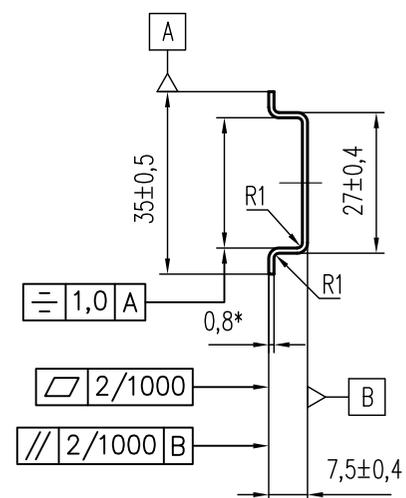
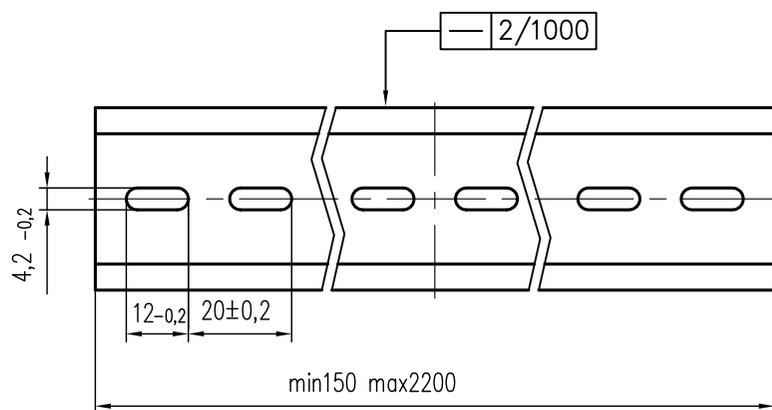
Профиль "Рейка ТК"



- * Размер для справок
- Материал – сталь тонколистовая оцинкованная 10кп, 10пс, 10Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
- Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
- Ширина заготовки $45,4-0,5$ мм, уточняется после настройки профилирующего инструмента.

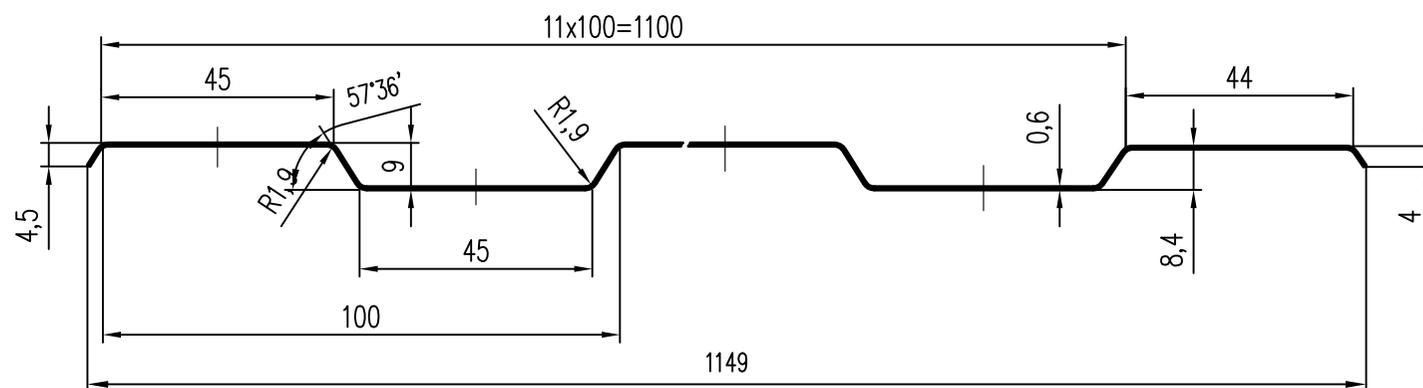
N	A, мм
1	240
2	348
3	168
4	132

Профиль "Рейка-овал"



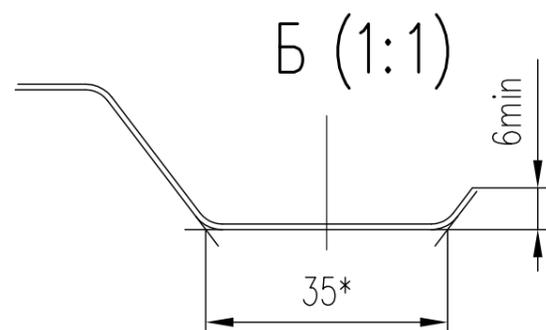
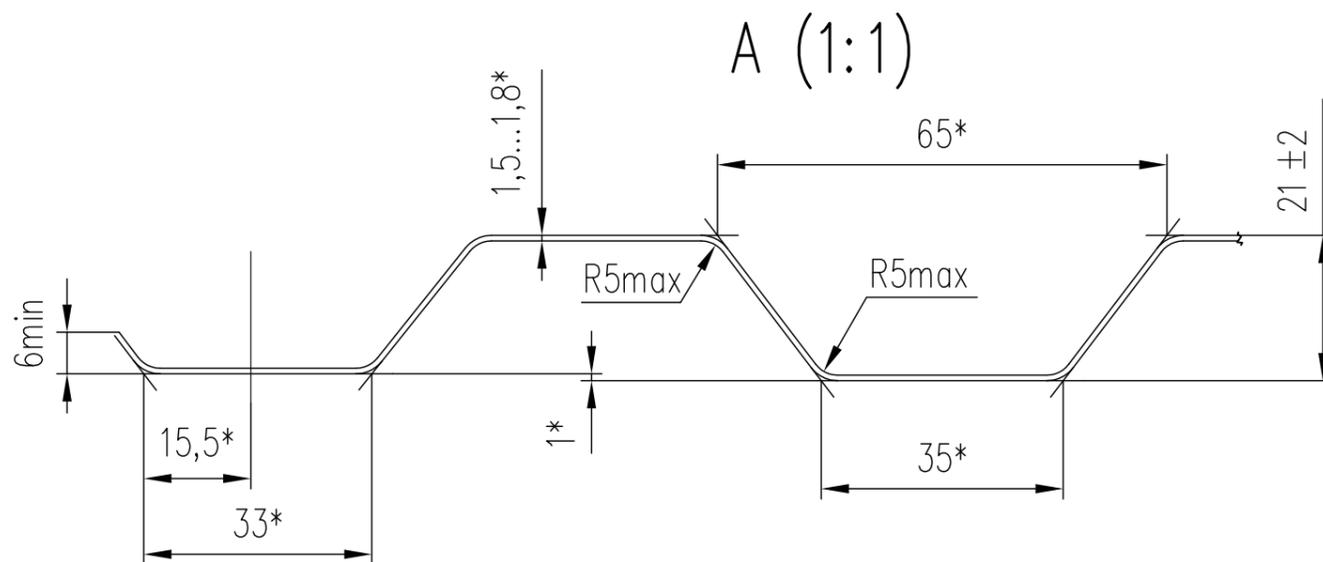
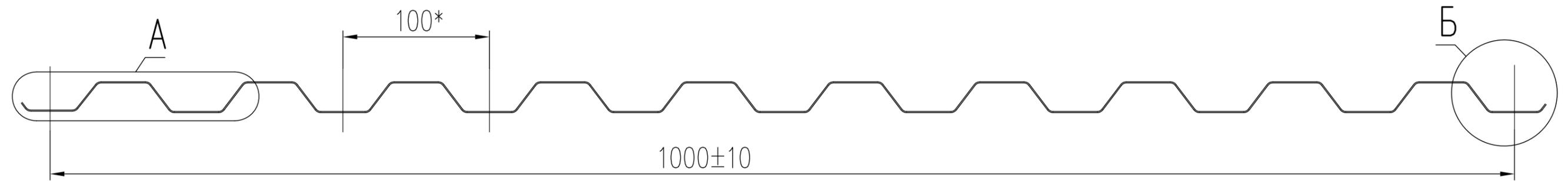
1. * Размер для справок
2. Материал – сталь тонколистовая оцинкованная 10кп, 10пс, 10Ю, с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80.
3. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
4. Ширина заготовки $45,4_{-0,5}$ мм, уточняется после настройки профилирующего инструмента.

Профиль С-9



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер.
3. Ширина исходного материала 1250мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профиль С21



1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

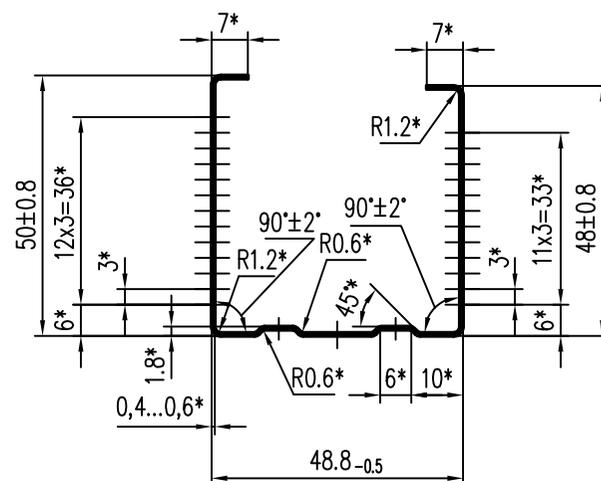
2.*Размеры для справок.

4. Материал сталь рулонная 08кп, 08пс, 08ю по ГОСТ 16523

5. Ширина штрипса 1250^{+5} мм.

6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 24045.

Профиль С50



1.* Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса $155_{-0.5}$ мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0,4 \dots 0,6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1^* на длину в метрах.

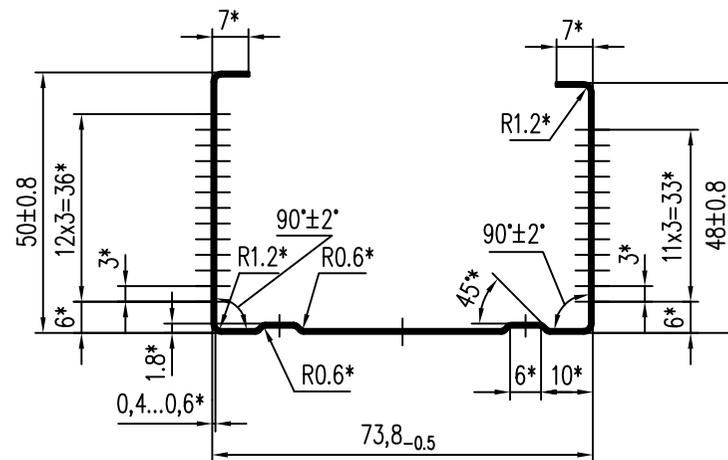
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

Профиль С75



1.* Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса $180_{-0.5}$ мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0.4 \dots 0.6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения $1'$ на длину в метрах.

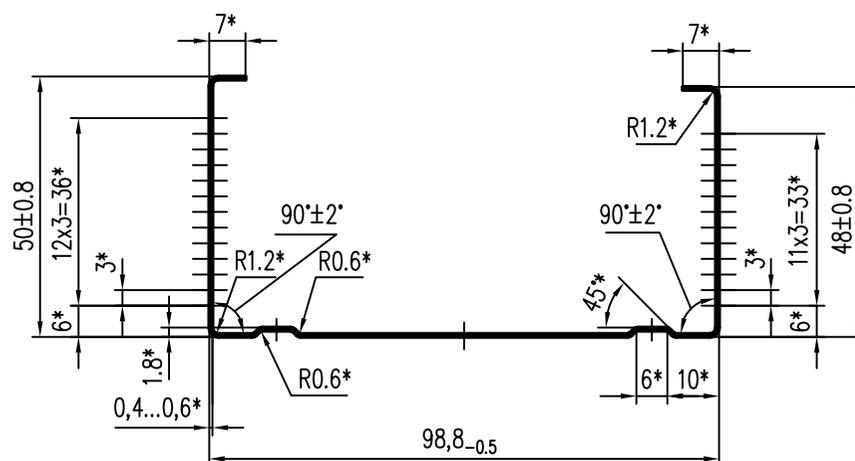
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

Профиль С100



1.* Размеры для справок

2. Параметры исходной заготовки:

а) ширина штрипса $205_{-0.5}$ мм, уточняется при наладке.

б) толщина материала $t=0.4 \dots 0.6$ мм.

в) материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

3. Допускается волнистость полок не более 2 мм на 1 м.

4. Выпуклость (вогнутость) стенок не более 2 мм.

5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину в метрах.

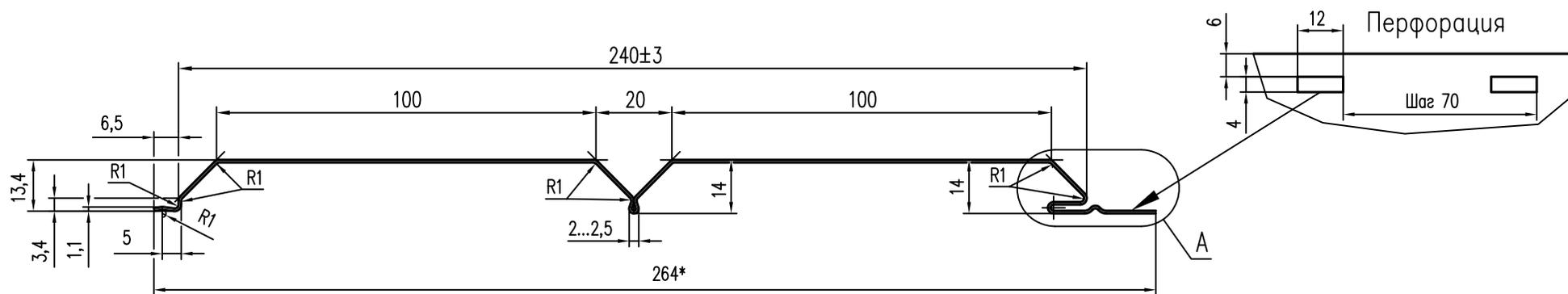
6. Кривизна профилей не должна превышать 0,1% измеряемой длины.

7. Допускается продольный прогиб профиля не более 2 мм/м.

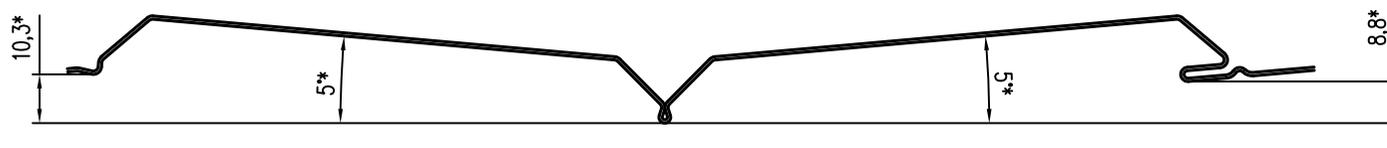
8. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками. Остальные размеры не контролируются.

9. Контроль не производится на участках 200 мм от торцов профиля.

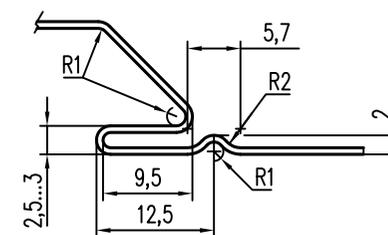
Профиль "Сайдинг 1"



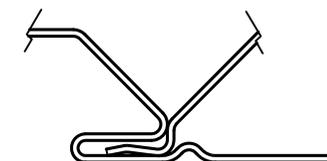
Профиль после формообразования
(в свободном состоянии)



A (2:1)

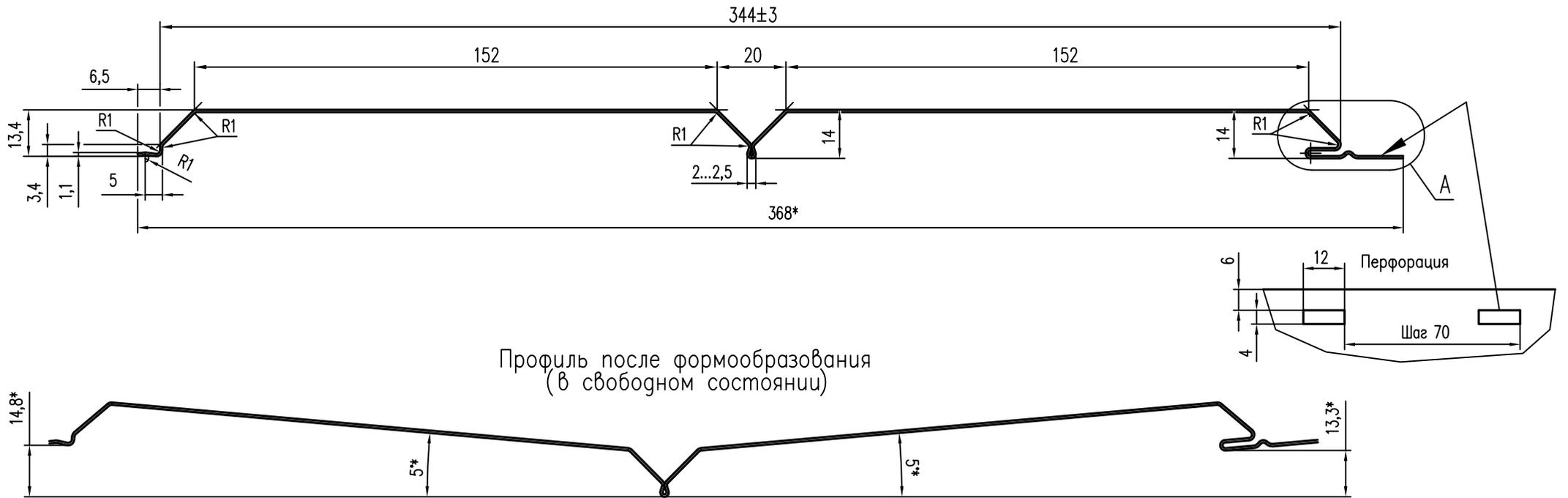


Спряжение профилей.



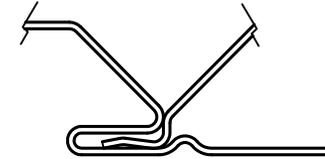
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T = 230 \dots 320 \text{ МПа}$; $\delta_B = 300 \dots 420 \text{ МПа}$; $\delta_T / \delta_B < 0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки $312,5_{-0,5} \text{ мм}$.
4. Толщина исходного материала $0,42 \dots 0,65 \text{ мм}$.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. * Размеры для справок

Профиль "Сайдинг 2"

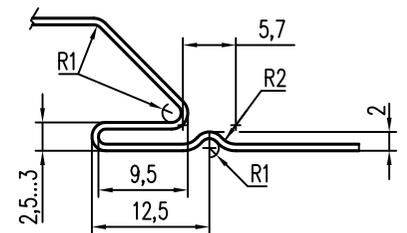


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T=230...320\text{MPa}$; $\delta_B=300...420\text{MPa}$; $\delta_T/\delta_B<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 416,6 \pm 0,5 мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Скручивание профилей до 1°/м.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. * Размеры для справок

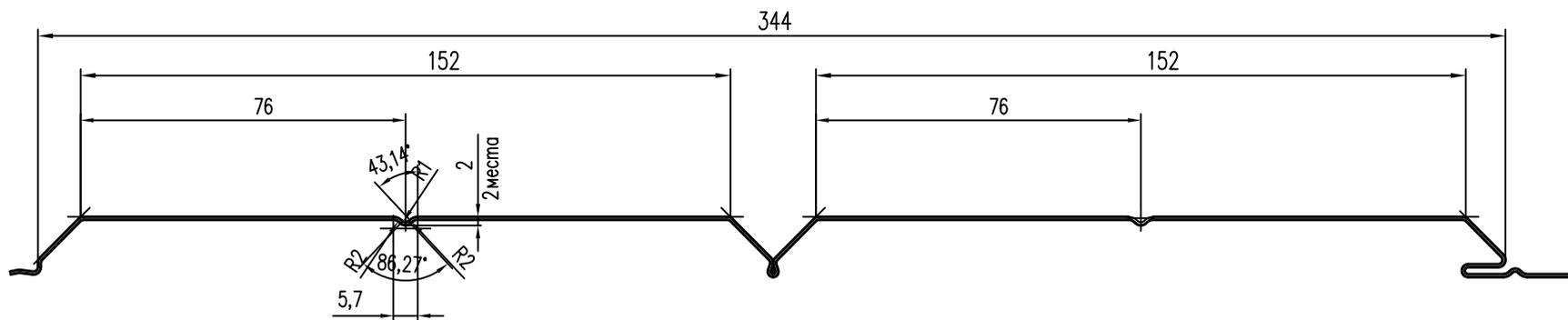
Спряжение профилей.



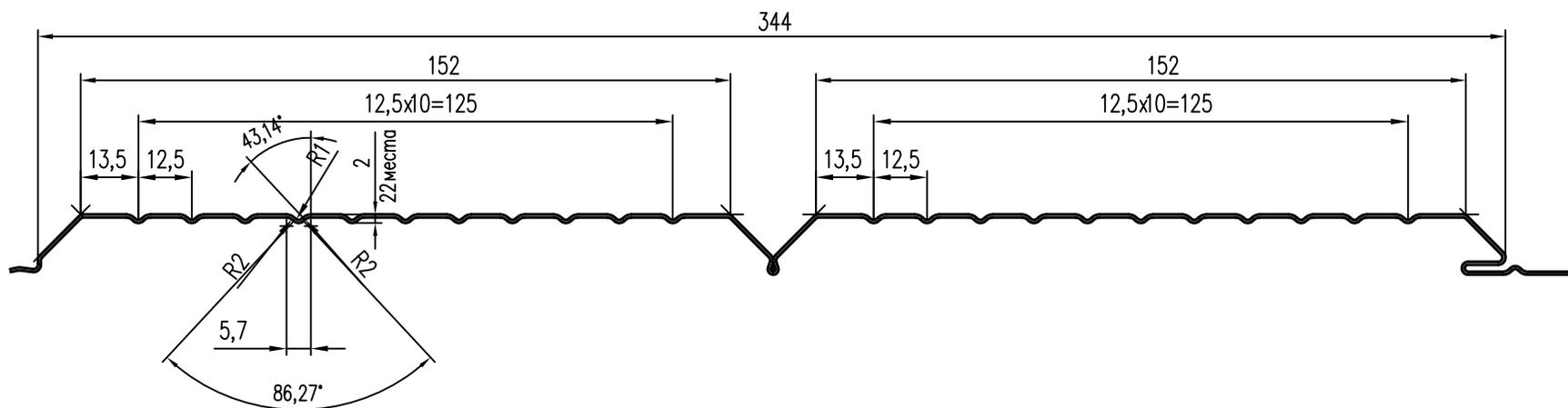
A (2:1)



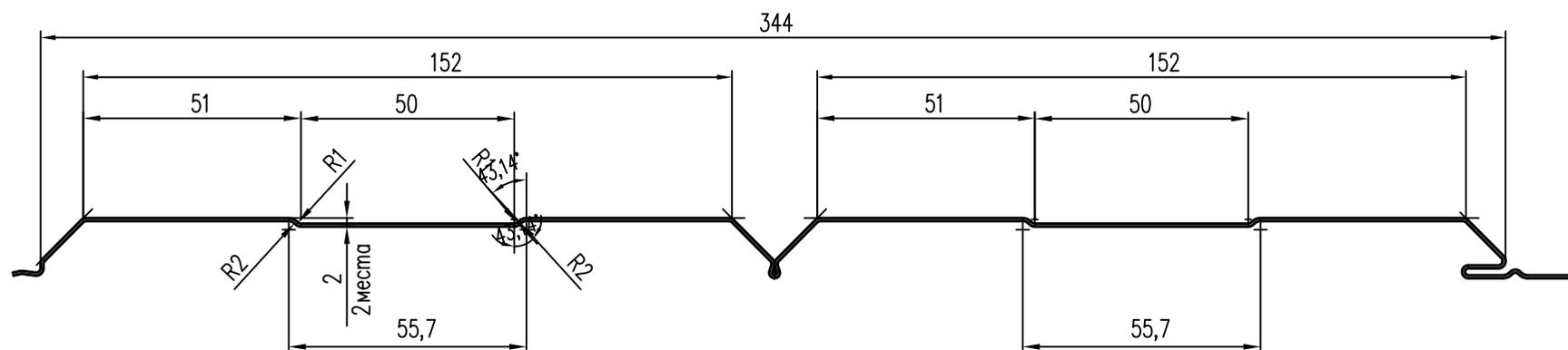
Профиль "Сайдинг 2.1"
(вариант накатки)



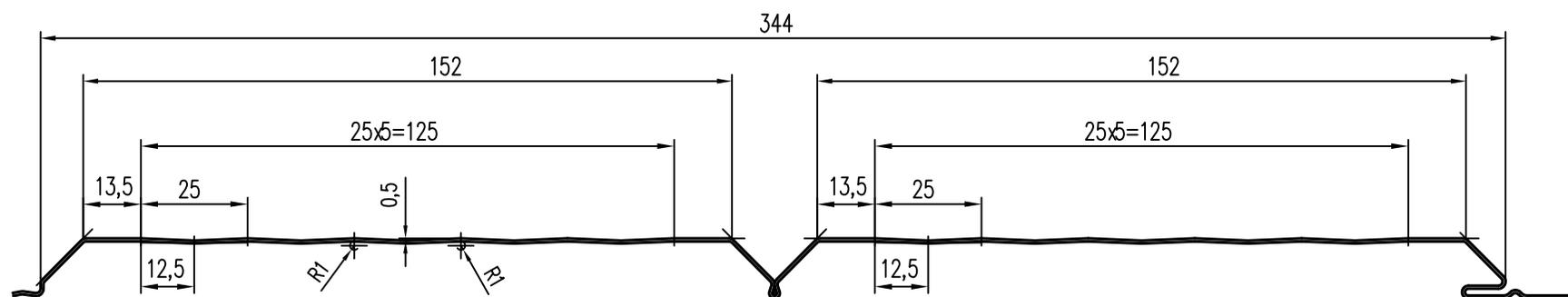
Профиль "Сайдинг 2.2"
(вариант накатки)



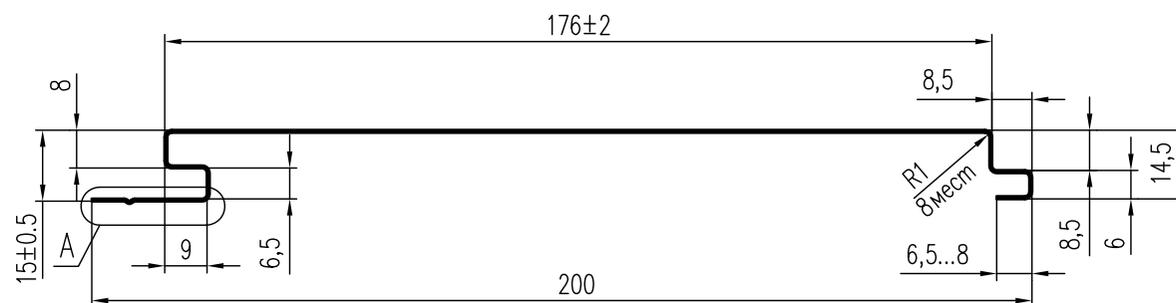
Профиль "Сайдинг 2.3"
(вариант накатки)



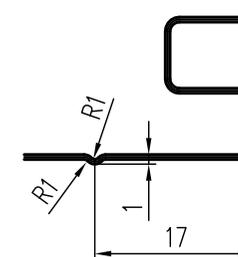
Профиль "Сайдинг 2.4"



Профиль "Сайддинг "GLM2 Classik"

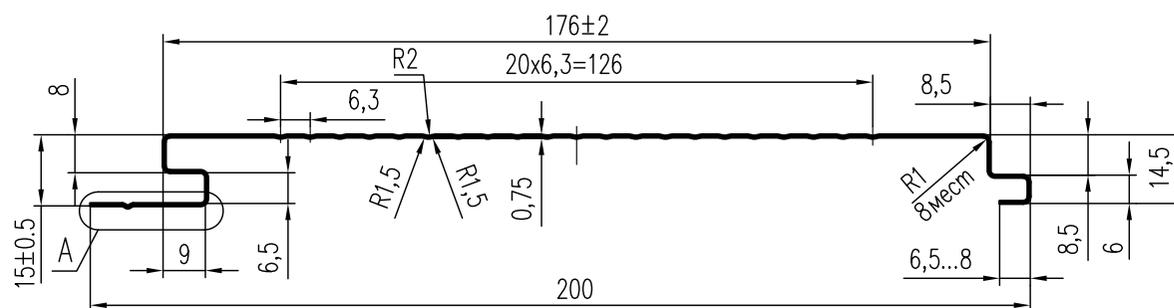


A (2:1)



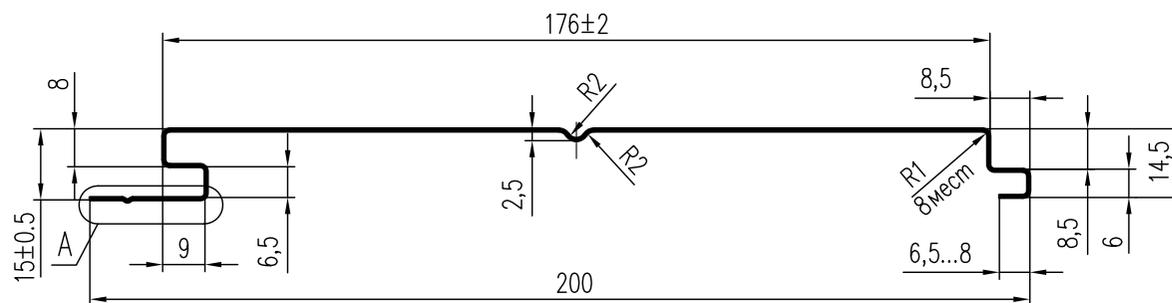
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 250-0.5 мм.
4. Толщина исходного материала 0,45...0,5 мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. Волнистость лицевых полок профилей не более 0.5 мм/м, не лицевых не более 1 мм/м.

Профиль "Сайдинг" "GLM2 Gofr"

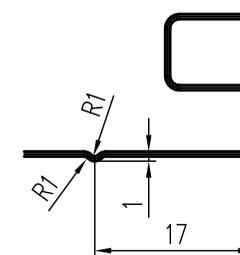


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 250-0,5 мм.
4. Толщина исходного материала 0,45...0,5 мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. Волнистость лицевых полок профилей не более 0,5 мм/м, не лицевых не более 1 мм/м.

Профиль "Сайдинг" "GLM2 Line"



A (2:1)



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки $250 - 0.5$ мм.
4. Толщина исходного материала $0.45 \dots 0.5$ мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей не более 0.1% от длины.
8. Волнистость лицевых полок профилей не более $0.5 \text{ мм}/\text{м}$, не лицевых не более $1 \text{ мм}/\text{м}$.

Профиль "Сайдинг Венец"

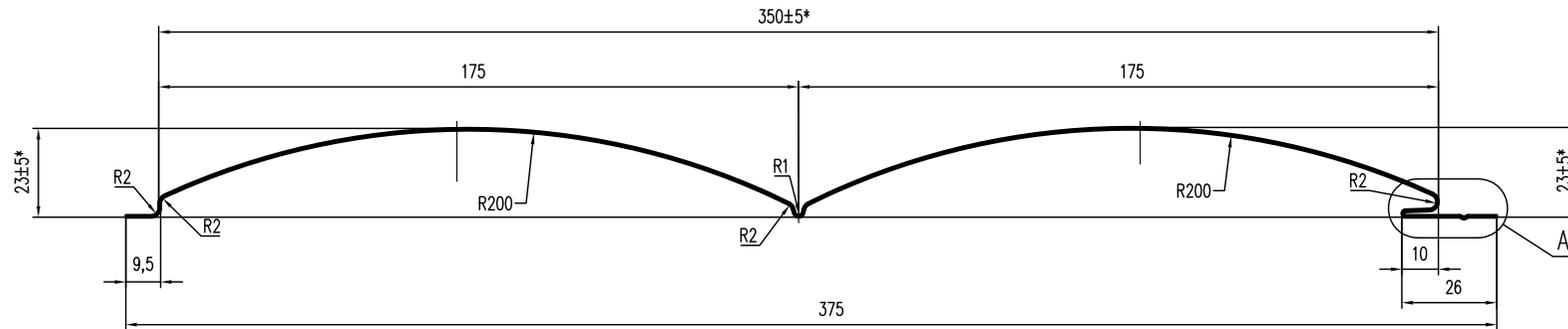
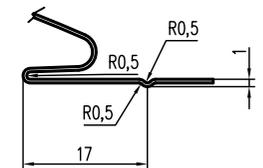


Рис.1

A (2:1)



Стыковка листов.



1. Материал сталь оцинкованная 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования, и ее зарубежные аналоги.
2. Покрытие: полиэстер.
4. Толщина исходного материала 0,5 мм.
3. Ширина исходной заготовки 416,6⁺² мм.
5. Материал должен изгибаться на цилиндре диаметром 50 мм без заметных визуально ребер, изломов.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. * Размеры действительны для материала того же сортамента, толщины и предприятия-производителя на котором производятся замеры пружинения перед проектированием профилирующего инструмента и его отладка в АМТинжиниринг.

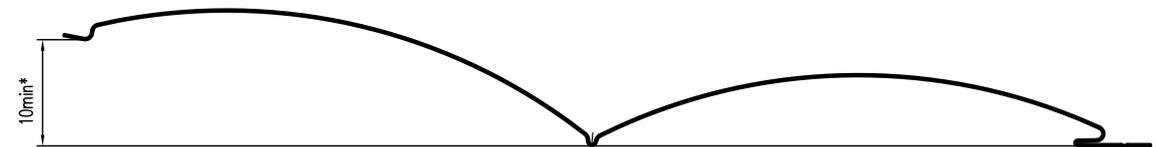
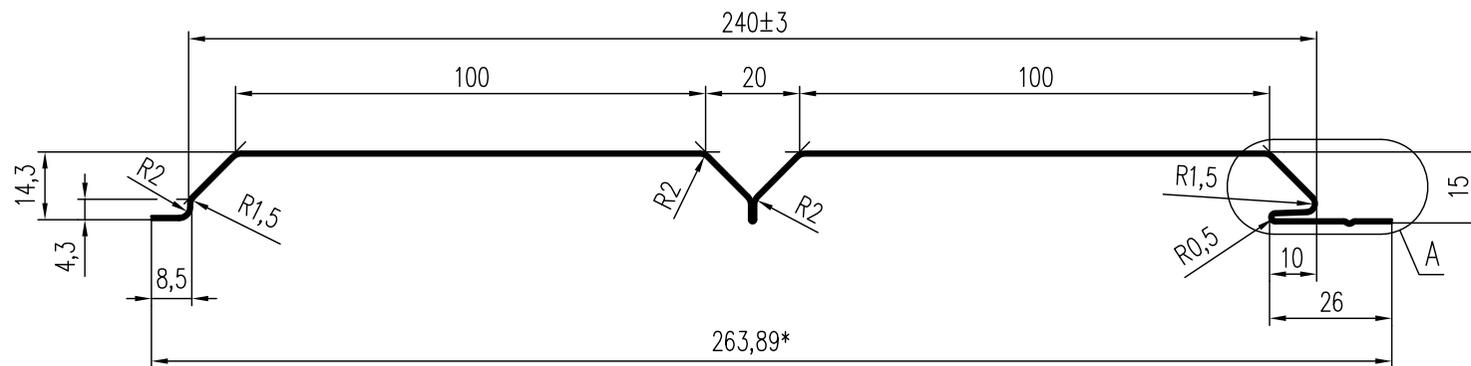


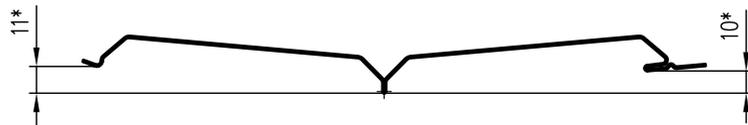
Рис.2

8. Серповидность профилей не более 1мм/м.
9. Рис.1 – Профиль прижат по краям к плоскому основанию;
Рис.2 – Профиль прижат по центру и правому краю к плоскому основанию.

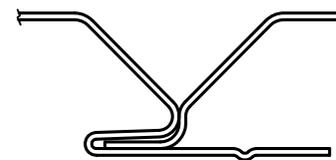
Профиль "Сайдинг" Доска 1"



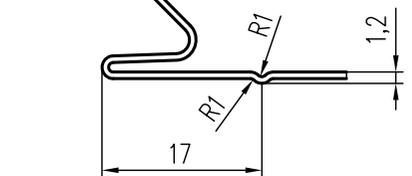
Профиль после формообразования
(в свободном состоянии)



Спряжение профилей.

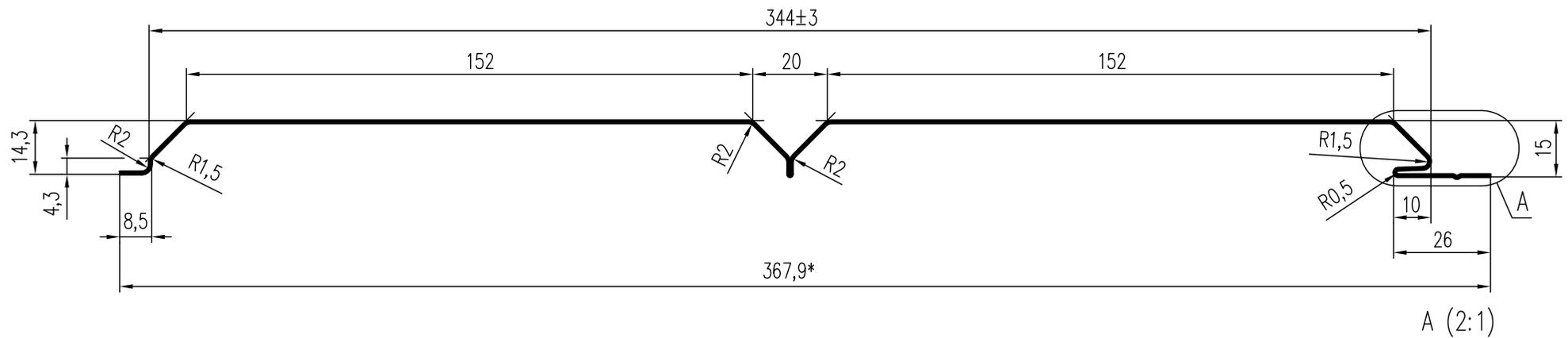


A (2:1)

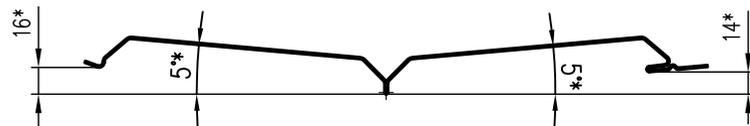


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T=230...320\text{MPa}$; $\delta_b=300...420\text{MPa}$; $\delta_T/\delta_b<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки $312,5_{-0,5}$ мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. * Размеры для справок

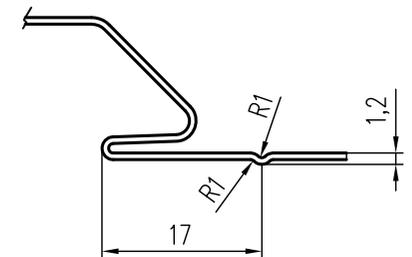
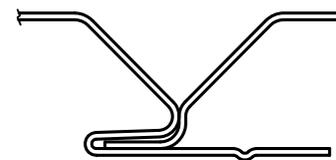
Профиль "Сайдинг "Доска 2"



Профиль после формообразования
(в свободном состоянии)

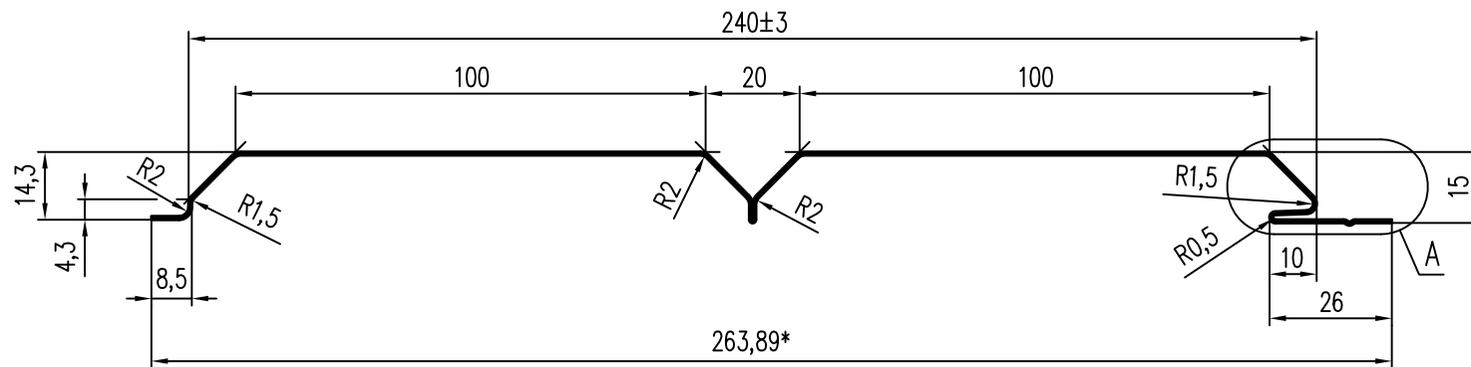


Спряжение профилей.

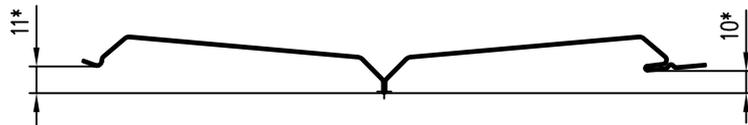


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T = 230 \dots 320 \text{ МПа}$; $\delta_B = 300 \dots 420 \text{ МПа}$; $\delta_T / \delta_B < 0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки $416,6_{-0,5} \text{ мм}$.
4. Толщина исходного материала $0,5 \dots 0,7 \text{ мм}$.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. * Размеры для справок

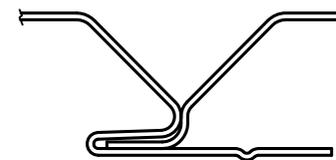
Профиль "Сайдинг "Доска"



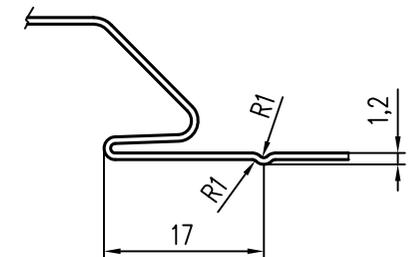
Профиль после формообразования
(в свободном состоянии)



Спряжение профилей.

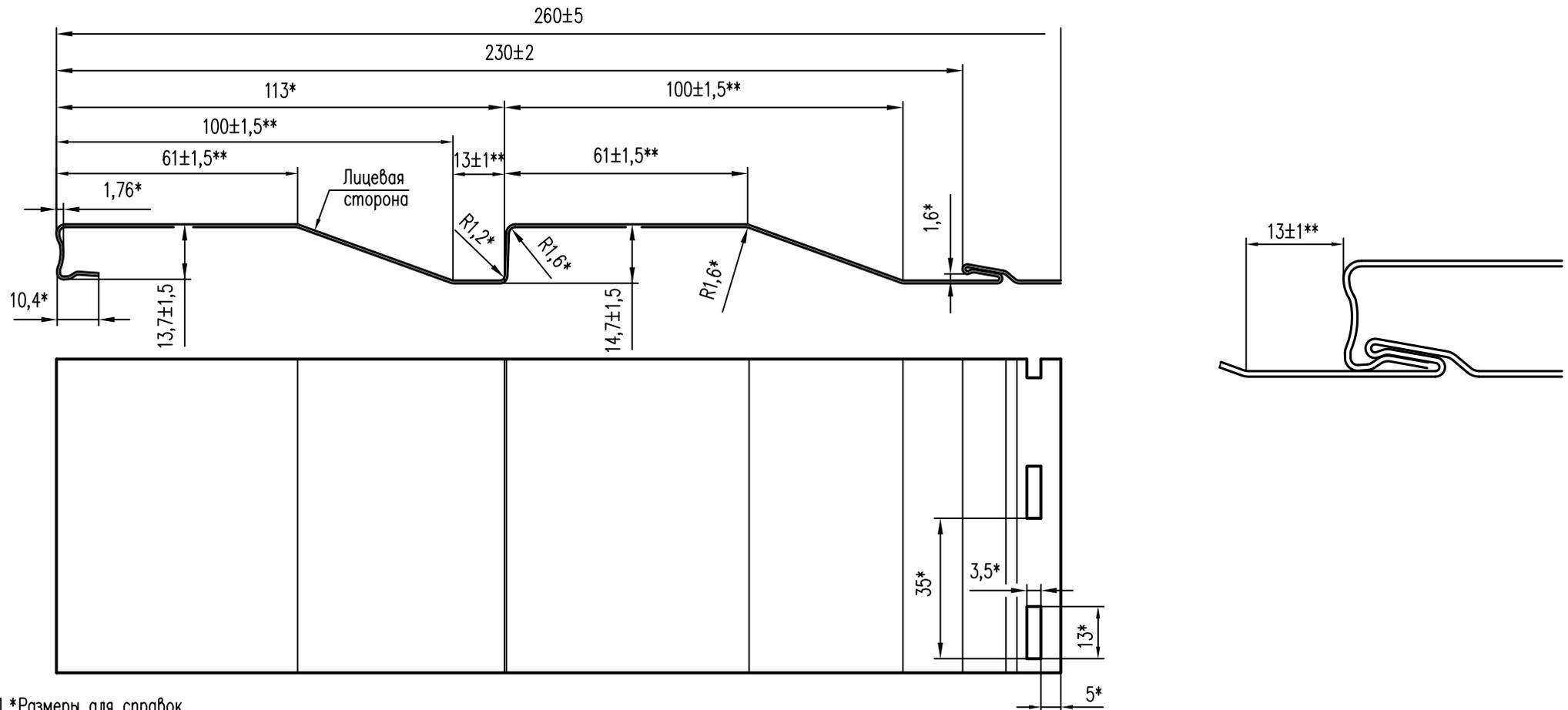


A (2:1)



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T=230\text{...}320\text{MPa}$; $\delta_B=300\text{...}420\text{MPa}$; $\delta_T/\delta_B<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 312,5 \pm 0,5 мм.
4. Толщина исходного материала 0,5...0,7мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Скручивание профилей до 1°/м.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. * Размеры для справок

Профиль Сайдинг



1.*Размеры для справок.

2. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918,предназначеная для холодного профилирования.

$\delta_T=230...320$ МПа; $\delta_B=300...420$ МПа; $\delta_T/\delta_B < 0,9$; относительное удлинение не менее 20%.

3. Ширина исходной заготовки 312 ± 1 мм.

4. Толщина исходного материала: основа – $0,35...0,5$ мм; покрытия– 25 мкм (ПЭ); 200 мкм (пластизоль); экостил; PVDF; норман; викинг.

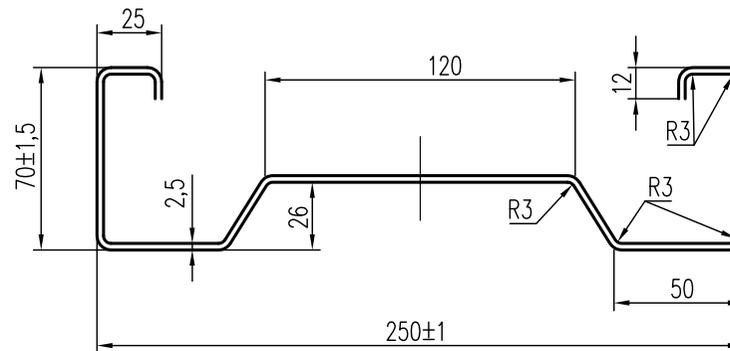
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..

6. Скручивание профилей до $1^*/м$.

7. Кривизна профилей не более 1 мм/м.

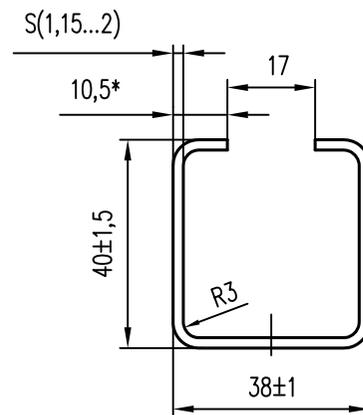
8.**.Разность одинаковых размеров в пределах одного образца не более ± 1 мм.

Профиль Сигма 250x2,5

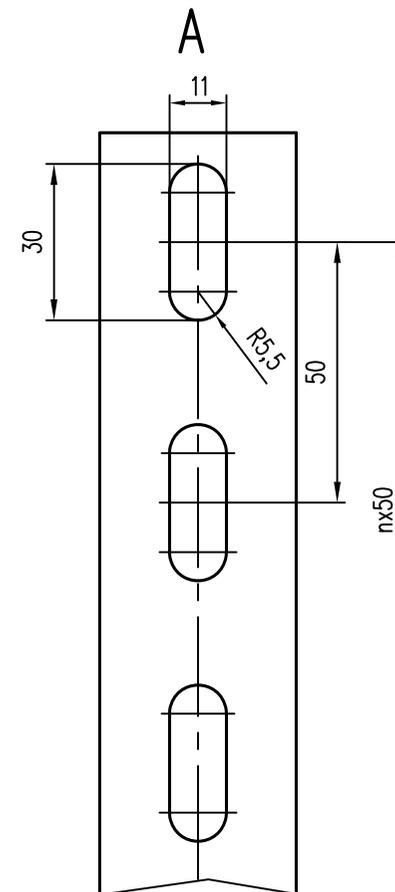


1. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп.
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 1мм на 1м длины.
4. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на м длины.
5. В поперечном сечении профиля отклонения от угла 90° не должны превышать ±1°30'.
6. Ширина заготовки 465-0,5 мм, уточняется после наладки профилирующего инструмента.
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль
С-образный 38x40x10,5xS

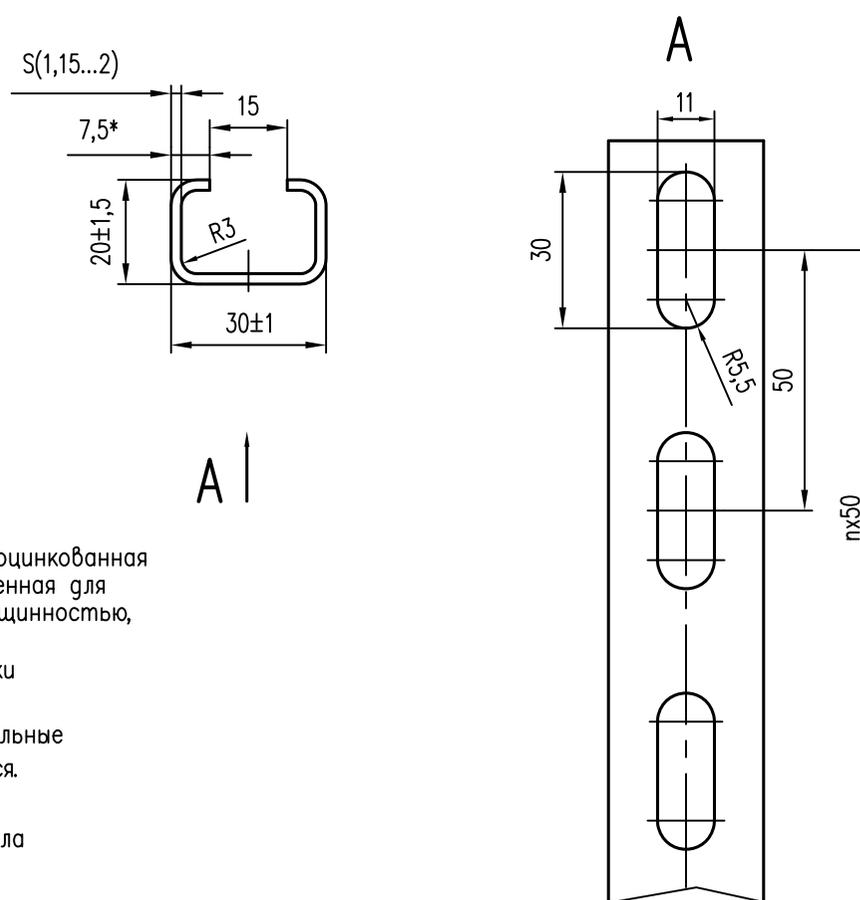


A ↑



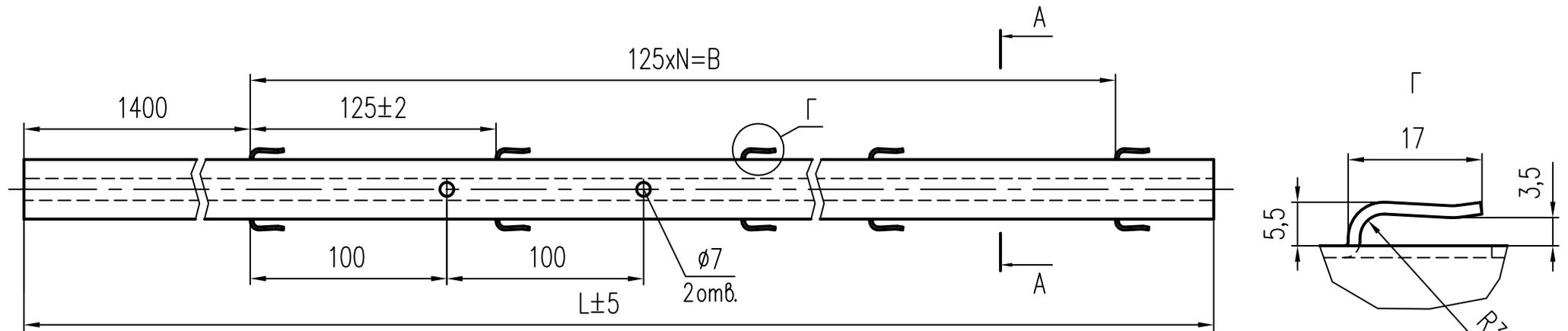
1. Материал : сталь 08кп, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщинностью, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки 126 $-0,5$ (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
4. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83
5. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 300 мм от торцев.

Профиль
С-образный 30x20x7,5xS



1. Материал : сталь 08кп, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщинностью, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки $72_{-0,5}$ (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
4. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83
5. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 300 мм от торцев.

Профиль "Стойка 30х34"



Обозначение	N, шт.	B, мм.	L, мм.
Стойка 30х34-8	7	875	2325
Стойка 30х34-9	8	1000	2450
Стойка 30х34-10	9	1125	2575
Стойка 30х34-11	10	1250	2700

1. Материал сталь $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{0Ц Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08нс ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{0Ц Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.

2. Ширина исходной заготовки 115 ± 1 мм.

3. Толщина исходной заготовки 1,5 мм.

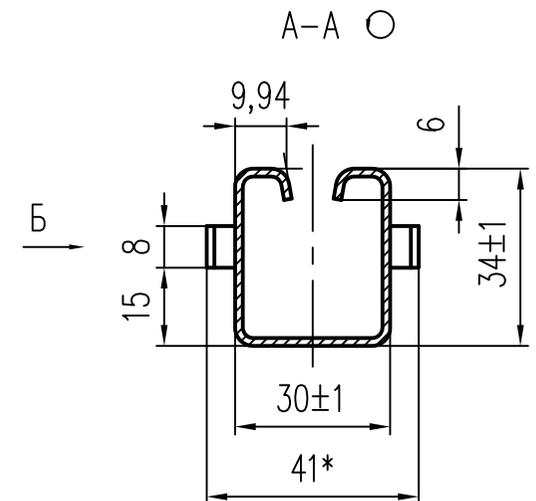
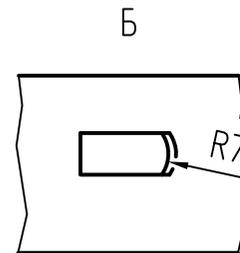
4. Внутренний радиус в местах изгиба равен 2 мм.

5. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$.

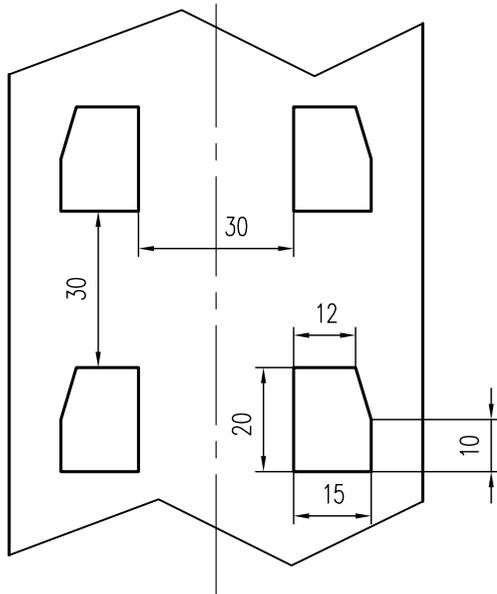
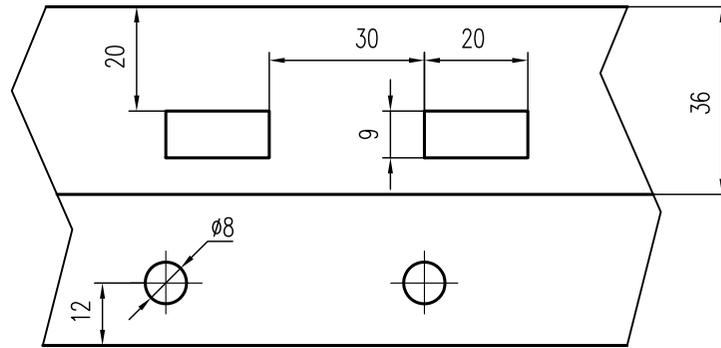
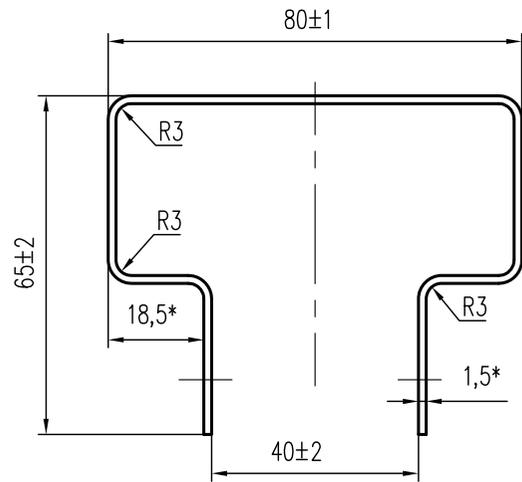
6. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.

7. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

8. * Размер для справок.



Профиль Стойка 80x65



1.*Размеры для справок

2. Материал: Ст 3пс .

3. Ширина исходного материала 234_{-0,5} мм, уточняется при наладке.

4. Толщина исходного материала 1,5 мм.

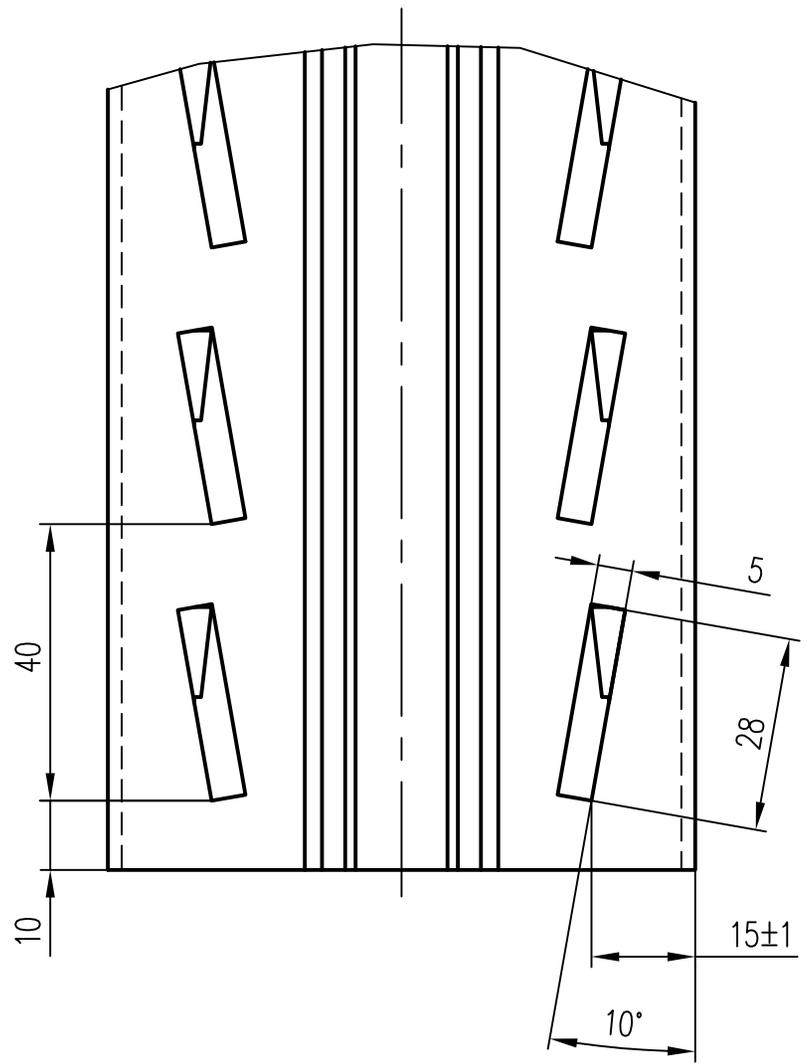
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

6. Скручивание профилей до 1°/м.

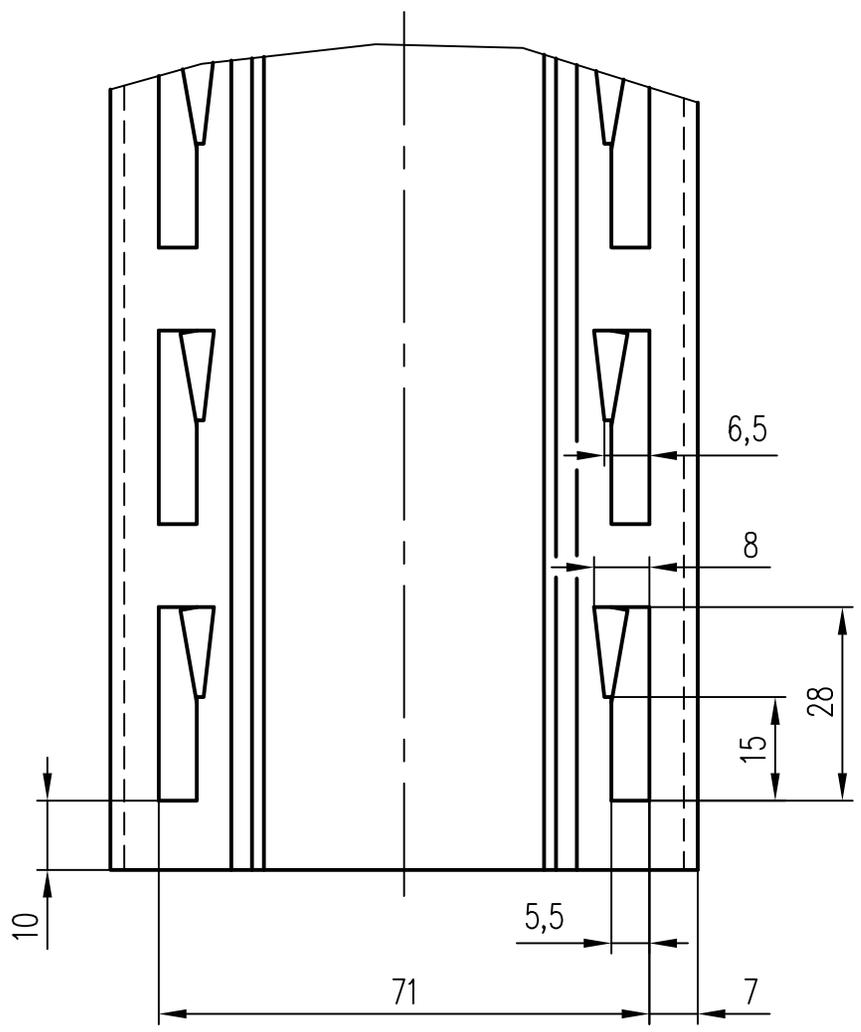
7. Кривизна профилей не более 1мм/м длины.

8. Контроль производится на участках не менее 250мм от торцев профиля.

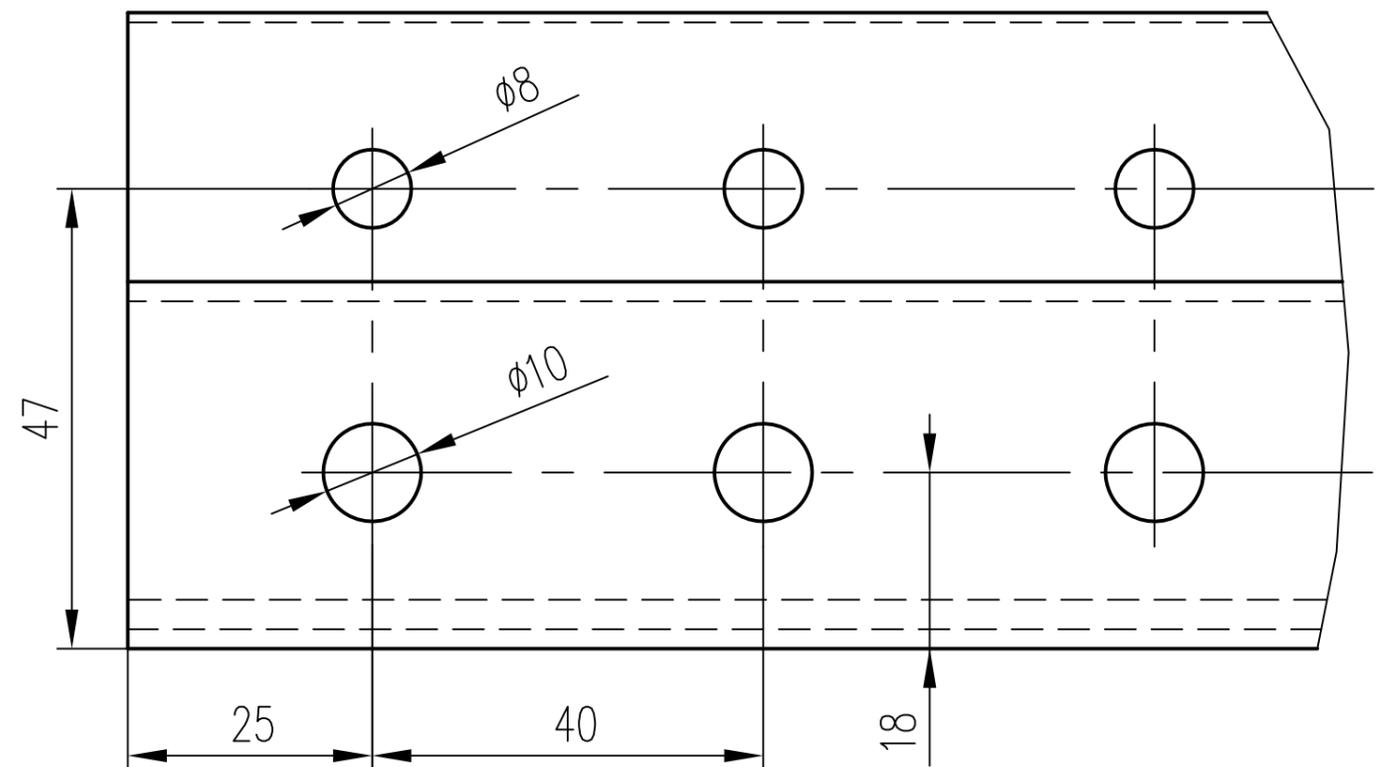
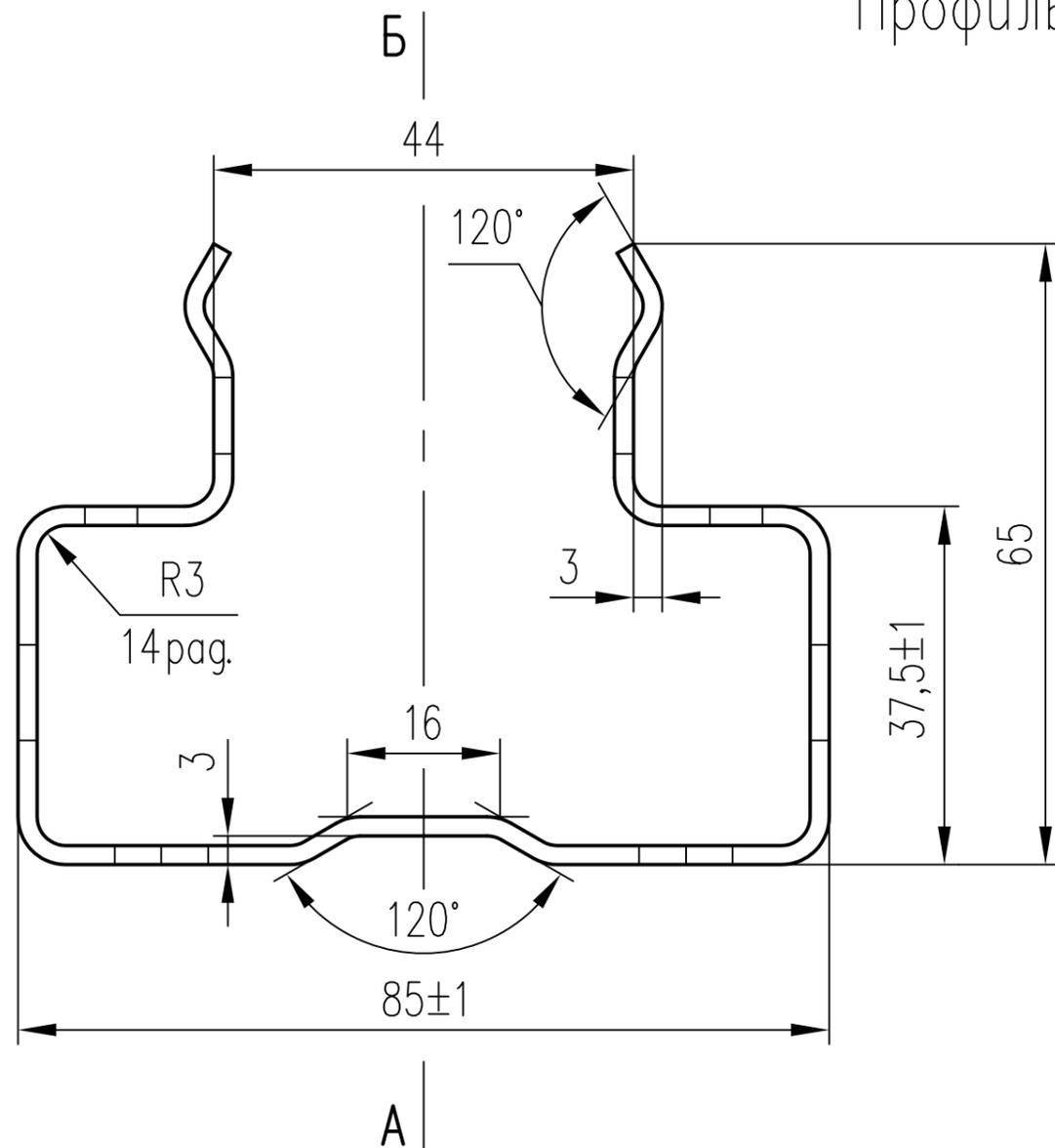
А



Б

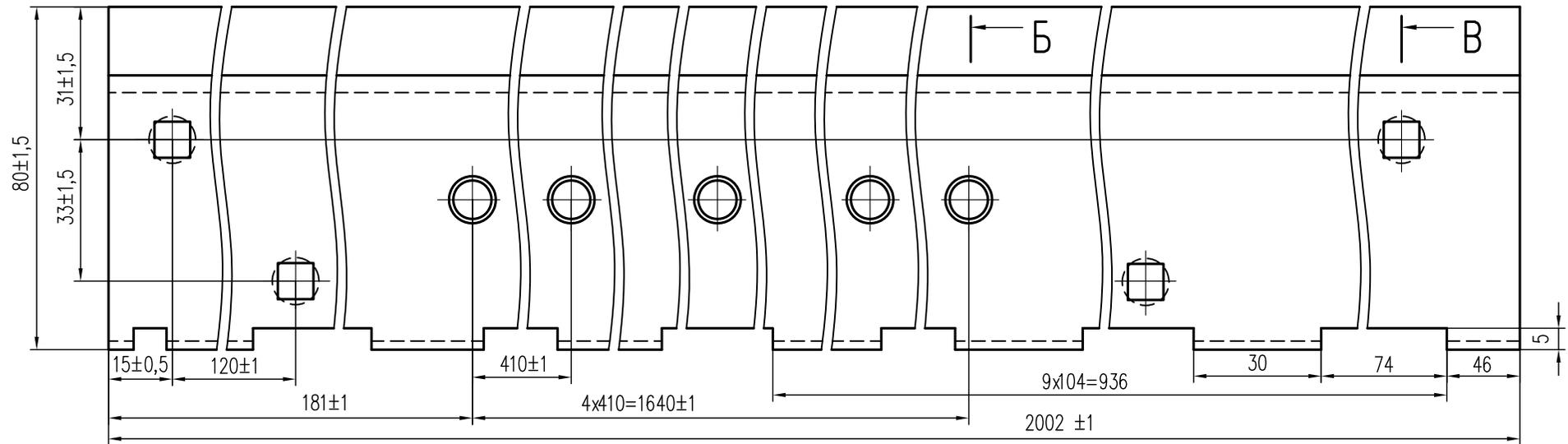


Профиль "Стойка 85x65"

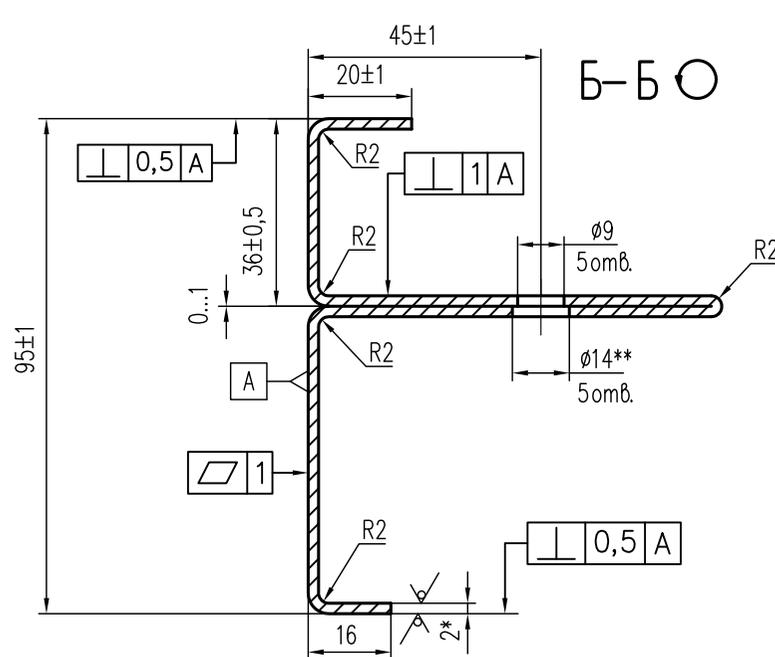
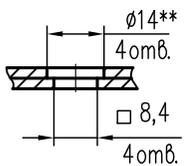


1. Материал: сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283 "Профили стальные гнутые корытные равнополочные"
3. Толщина исходного материала $t=2,0$ мм.
4. Ширина исходного материала $245_{-0.5}$ мм (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль Стойка

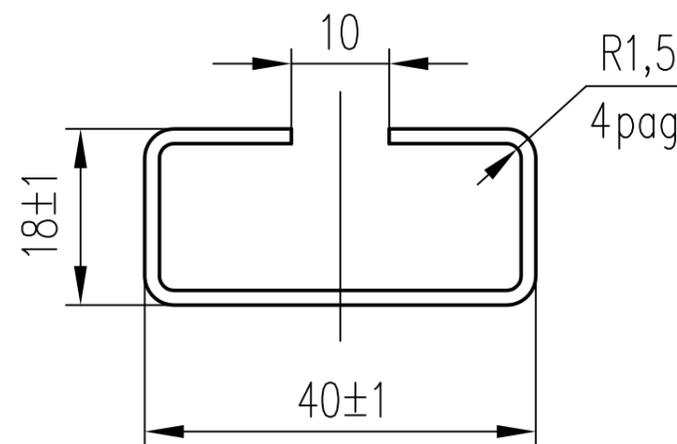


B-B ○



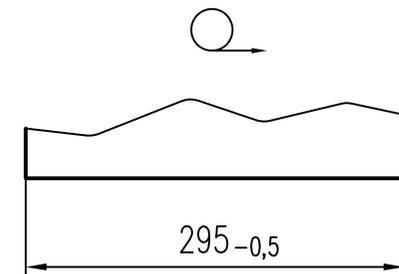
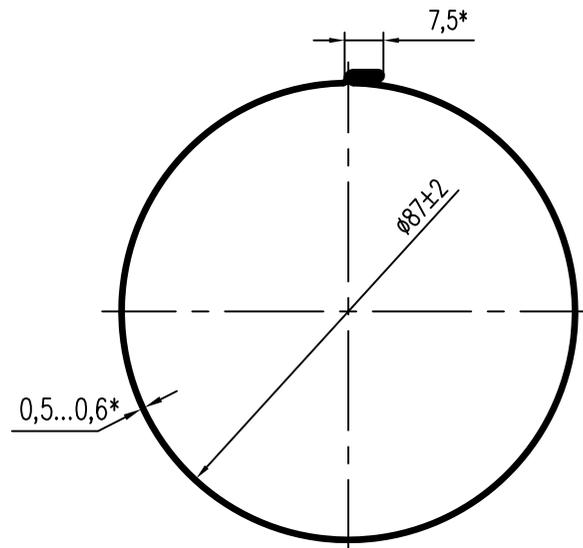
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
- 2.*Размер для справок
- 3.**Технологические размеры, допускается совпадение с конструкторскими.
4. Материал сталь рулонная 08кп, 08пс, 08ю по ГОСТ 16523
5. Ширина штрипса $277_{-0,5}$ мм, уточняется после отладки инструмента.
6. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
7. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м длины.
8. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Профиль "Стяжка"



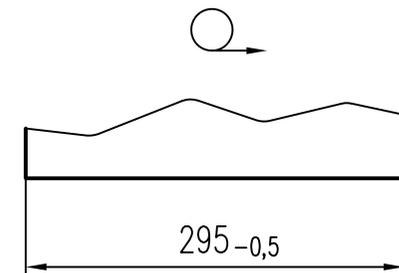
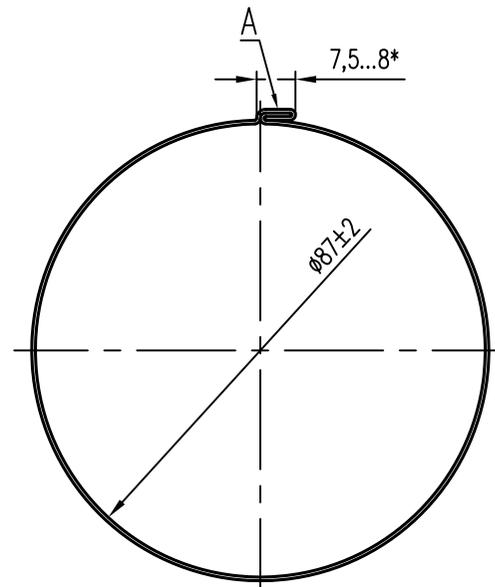
1. Материал: сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные"
3. Толщина исходного материала $t=1,5$ мм.
4. Ширина исходного материала $96_{-0.5}$ мм (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль "Труба круглая 87"



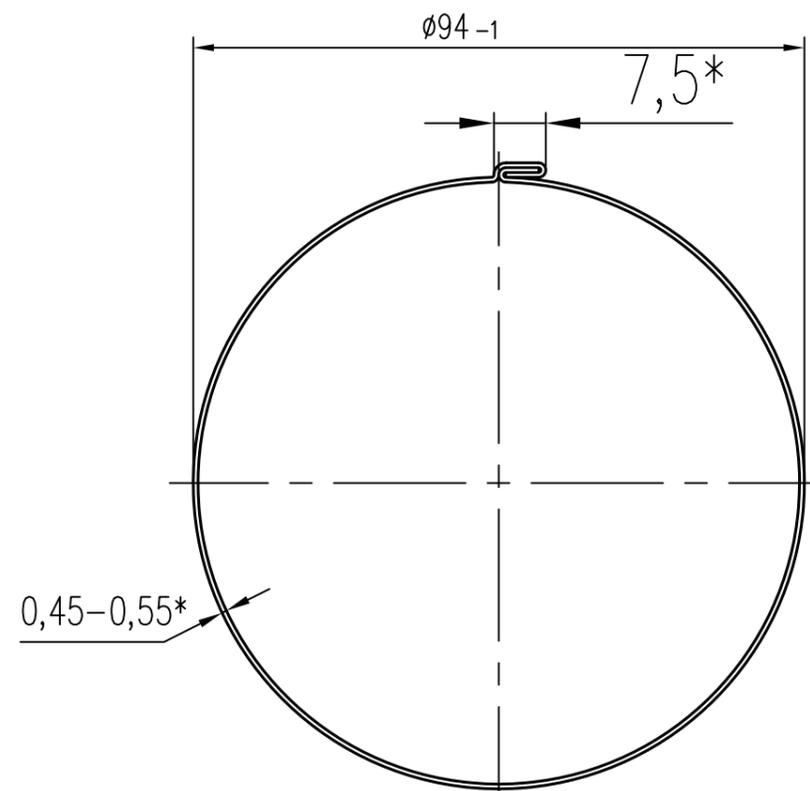
1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.
2. Покрытие: двусторонний пурал.
3. * Размеры для справок.
4. Допускается скручивание не более $1^\circ/\text{м}$.
5. Допускается кривизна не более $3 \text{ мм}/\text{м}$.
6. Допускается волна на элементах А глубиной до 1 мм .
7. Контролируются размеры, на которые установлены допуски.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии $250 \dots 300 \text{ мм}$ от торцев.

Профиль "Труба круглая 90"



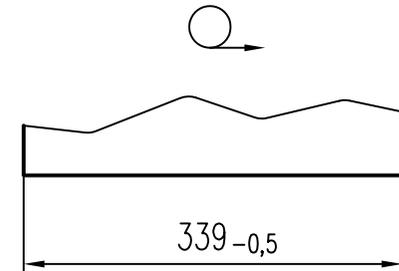
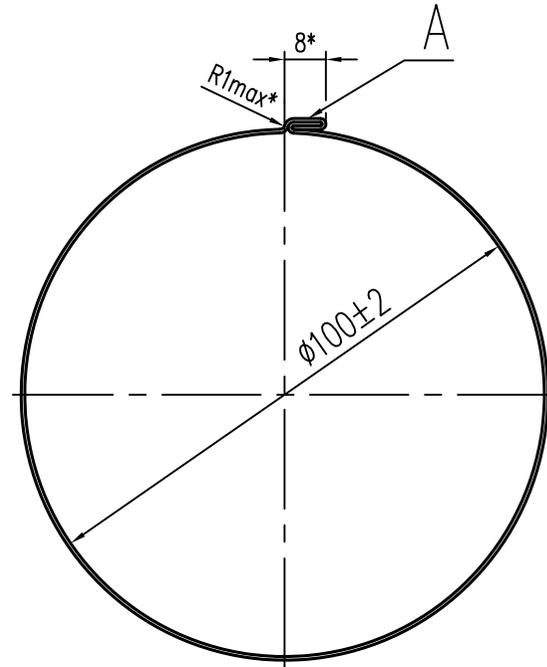
1. Материал сталь $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; $\text{ОЦ } \frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.
2. Толщина основы 0,4...0,6мм. (толщина с полимерным покрытием не более 0,7мм).
3. * Размер для справок
4. Допускается скручивание не более 1°/м.
5. Допускается кривизна не более 3 мм/м.
6. Допускается волна на элементах А глубиной до 1 мм.
7. Контролируются размеры, на которые установлены допуски.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 250...300мм от торцев.

Профиль "Труба круглая 94"



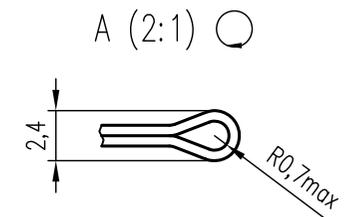
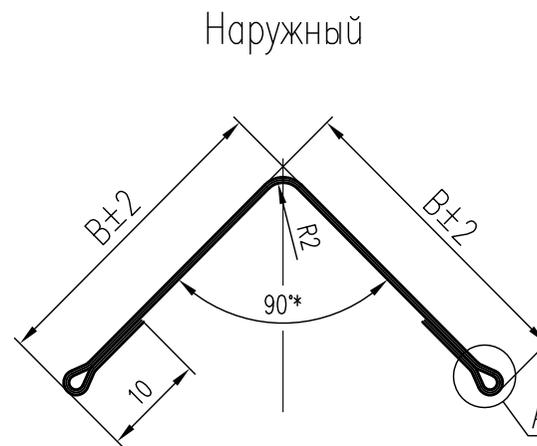
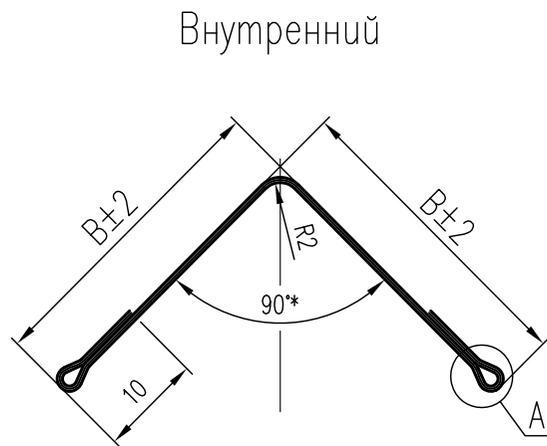
1. Материал: рулонная холоднокатанная оцинкованная сталь 08Ю ГОСТ Р 52146–2003 (с содержанием С (углерода) не более 0,04%, Si (кремния) не более 0,02%) с полимерным покрытием.
2. Возможные виды материалов полимерного покрытия: полиэстер, пластизол.
3. * Размеры для справок.

Профиль "Труба круглая 100"



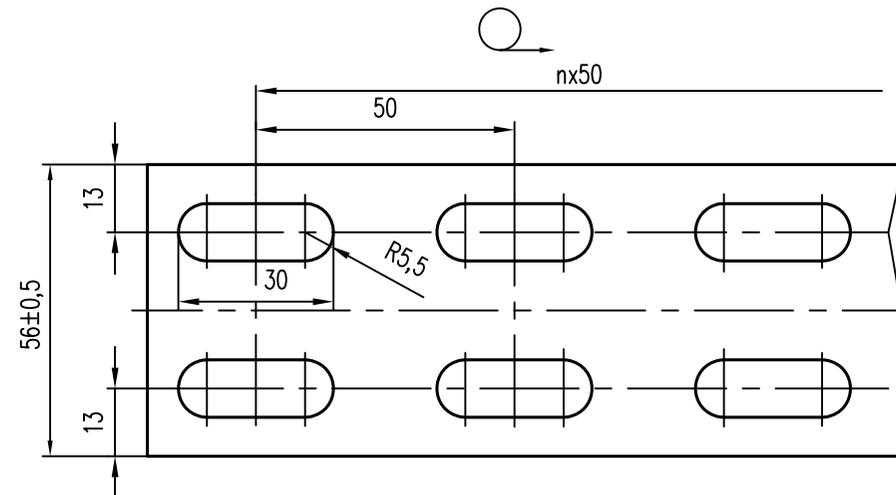
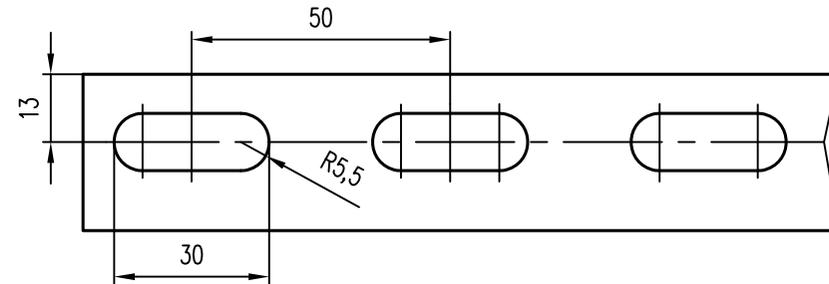
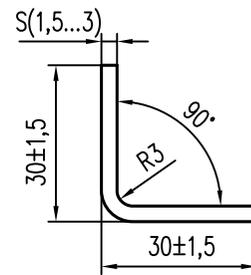
1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$.
2. Толщина основы 0,4...0,6мм. (толщина с полимерным покрытием не более 0,7мм).
3. * Размер для справок
4. Допускается скручивание не более $1^\circ/\text{м}$.
5. Допускается кривизна не более 3 мм/м.
6. Допускается волна на элементах А глубиной до 1 мм.
7. Контролируются размеры, на которые установлены допуски.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 250...300мм от торцев.

Профиль
"Уголок 30-150"



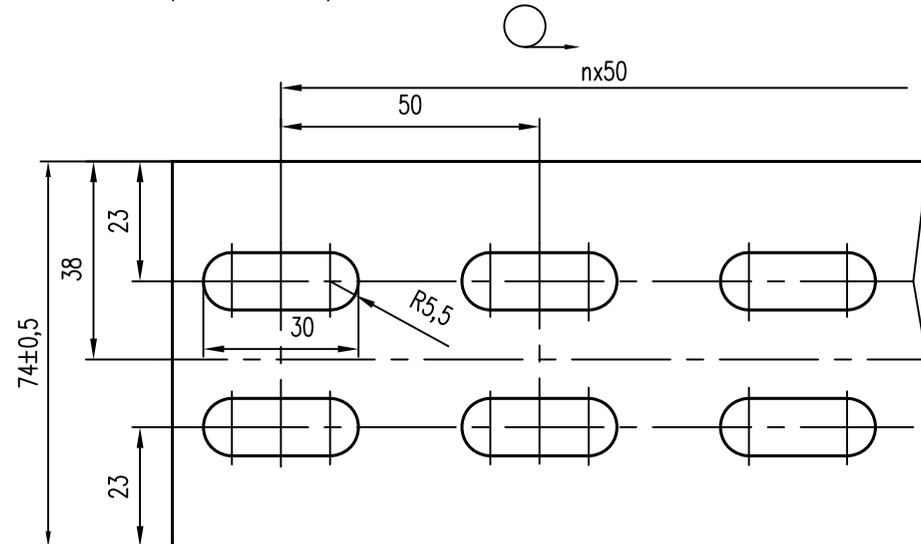
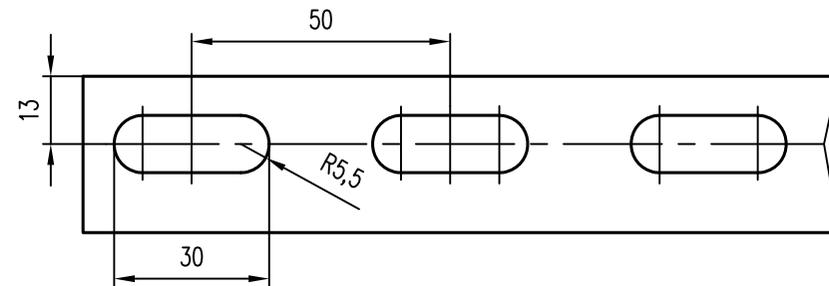
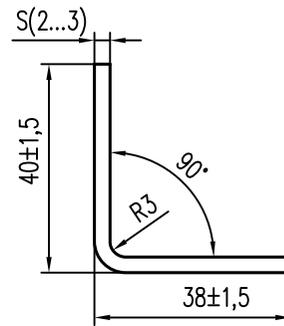
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Размеры полок профиля $V=30...150$ мм.
4. Ширина исходной заготовки $(80...320)\pm 1$ мм.
5. Толщина исходного материала 0,5мм.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
7. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19771.

Профиль Уголок 30x30xS



1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиностью, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки $56 \pm 0,5$ (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах, но не более 10° .
5. Кривизна профиля не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Остальные технические требования, методы контроля и правила приемки по ГОСТ 19771–93.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 300 мм от торцев.

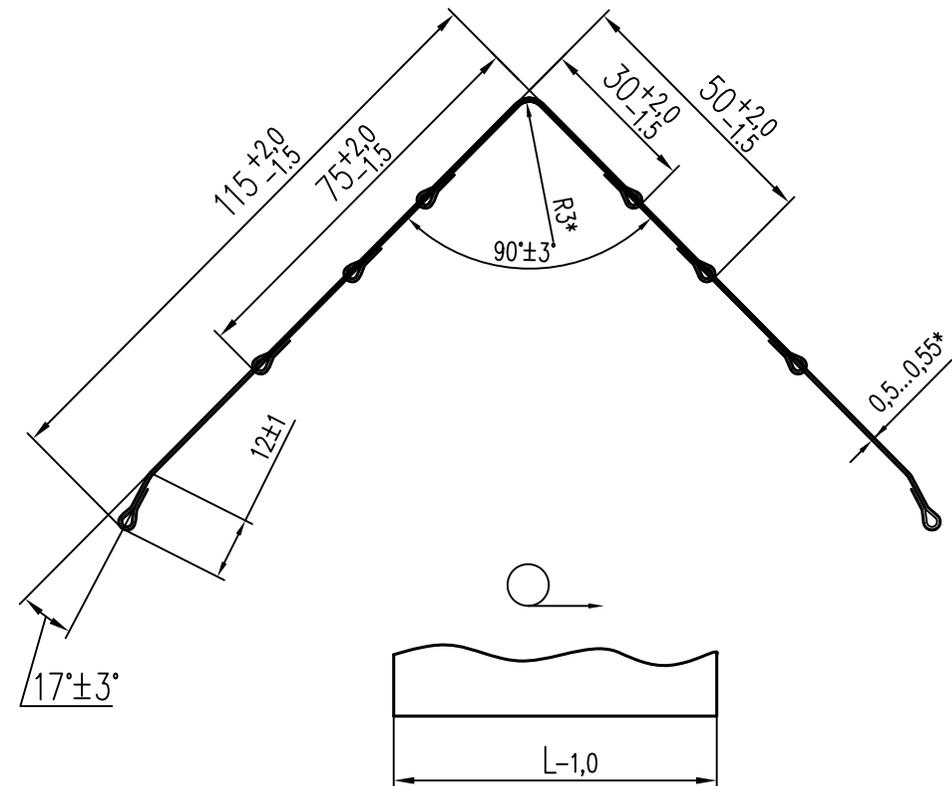
Профиль
Уголок 40x38xS



1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщиностью, первого класса покрытия.
2. Ширина заготовки $74 \pm 0,5$ (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах, но не более 10° .
5. Кривизна профиля не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Остальные технические требования, методы контроля и правила приемки по ГОСТ 19772–93.
8. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 300 мм от торцев.

Профиль
Уголок наружный

Обозначение	Типоразмер	L, мм
901-0801001	"115x115"	250
901-0801001-01	"75x75"	170
901-0801001-02	"50x50"	120
901-0801001-03	"30x30"	80



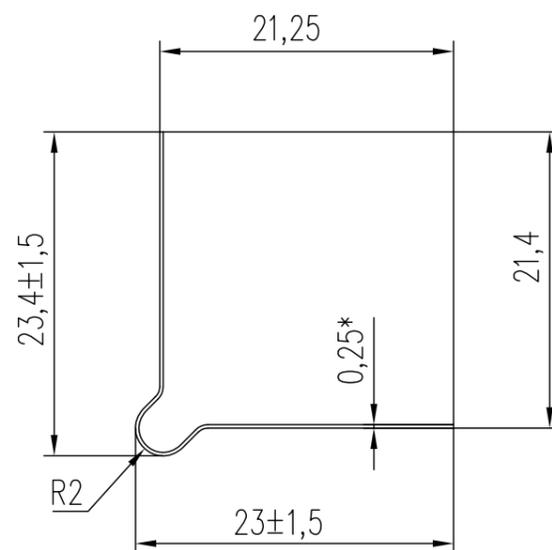
1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08кп ВГ ГОСТ 14918}}$

(эти же стали с покрытиями полиэстер, пластизол).

2* Размеры для справок

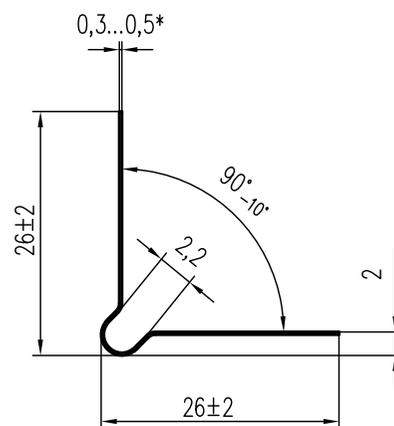
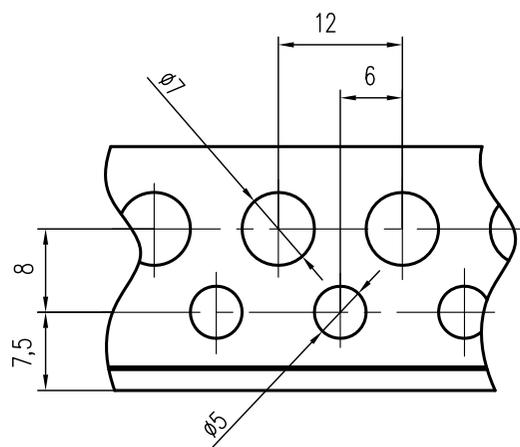
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19771

Профиль "Уголок перфорированный"



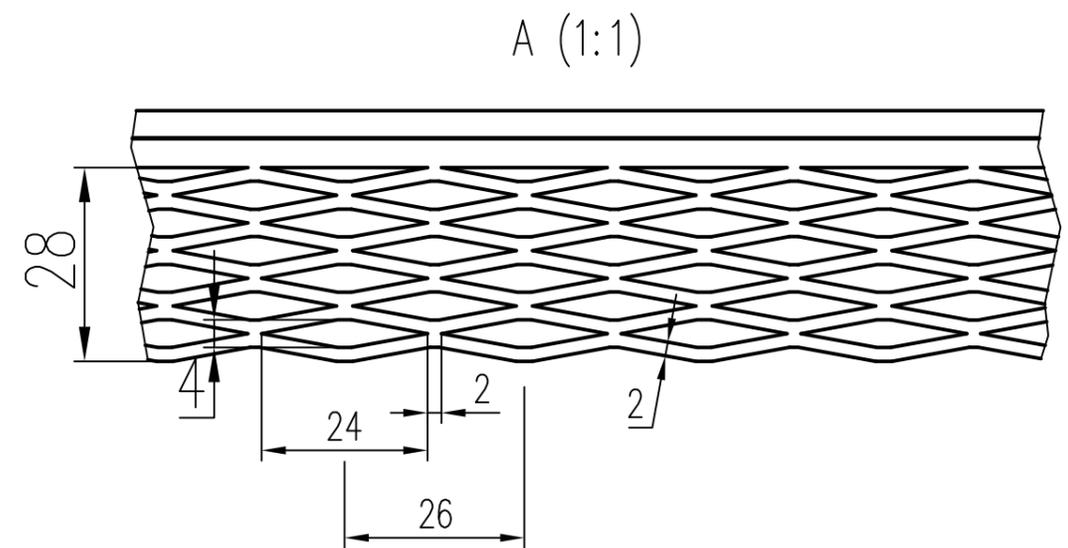
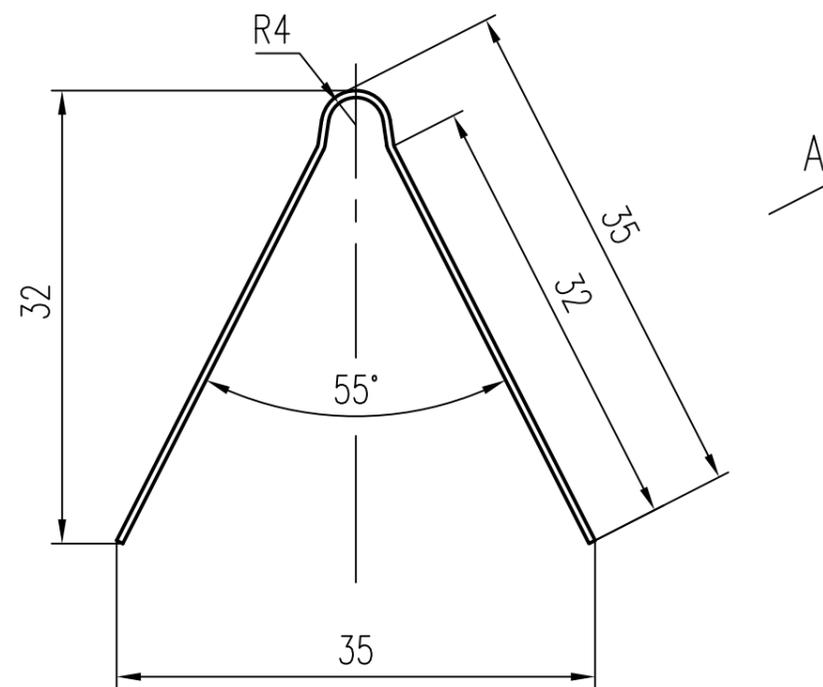
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Материал сталь оцинкованная 10кп. с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Ширина штрипса $46,5 - 0,5$ мм, уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны, волнистости и др. производятся на расстоянии не ближе 300 мм от торцов.
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19771.

Профиль "Уголок шпаклевочный"



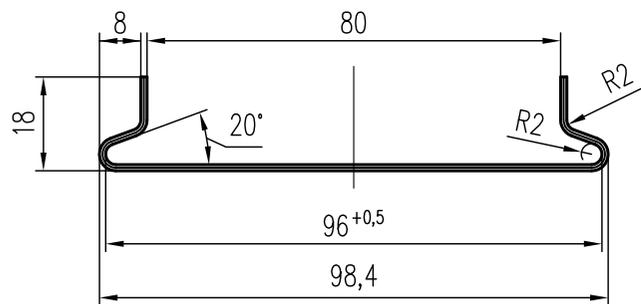
1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Ширина штрипса 52 ± 0,5 мм, уточняется после отладки инструмента.
5. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
6. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1 м длины.
7. Измерение размеров поперечного сечения, скручивания, кривизны, волнистости и др. производятся на расстоянии не ближе 300 мм от торцов.
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19771.

Профиль
Уголок штукатурный сетчатый.

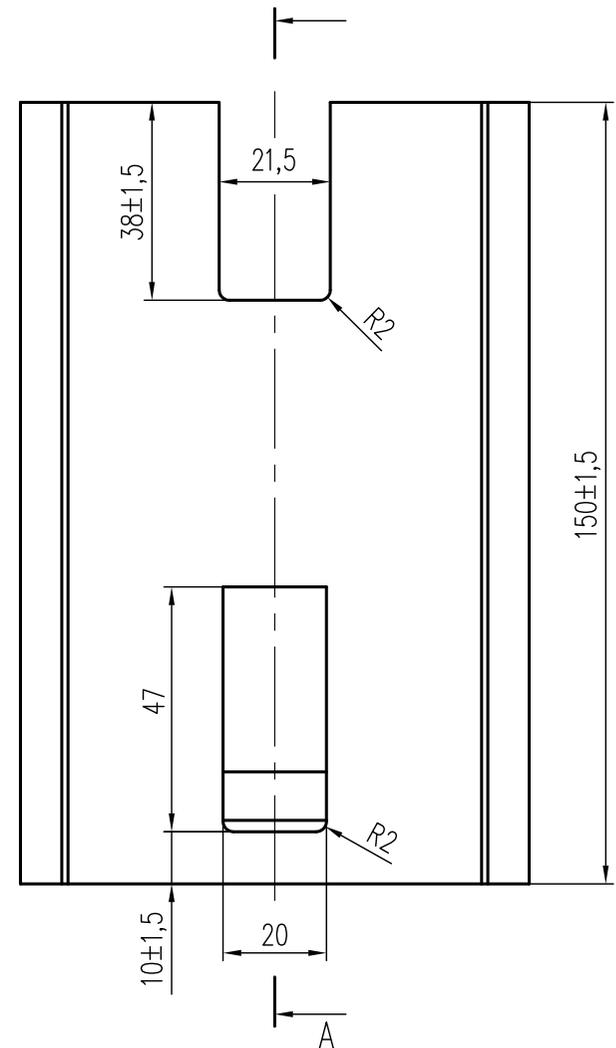
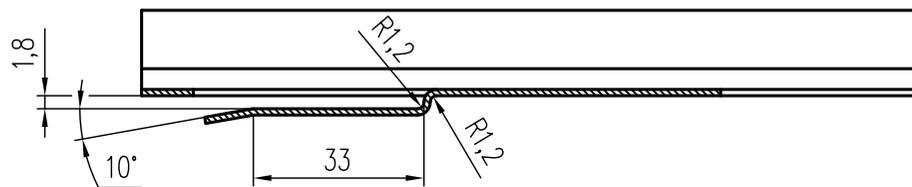


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Ширина исходного материала 50мм. (окончательно уточняется после наладки оборудования).
3. Толщина исходного материала 0,4мм.

Профиль
 "Удлинитель кронштейна УК-150х96"

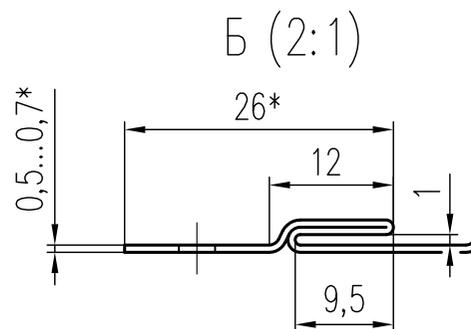
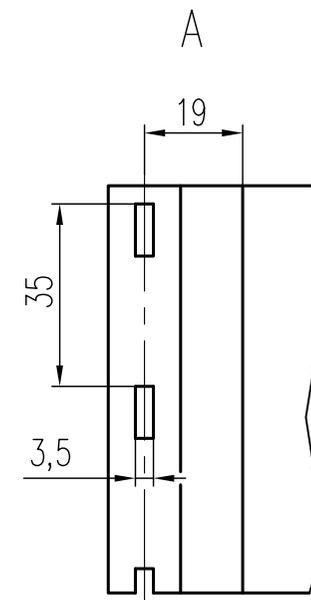
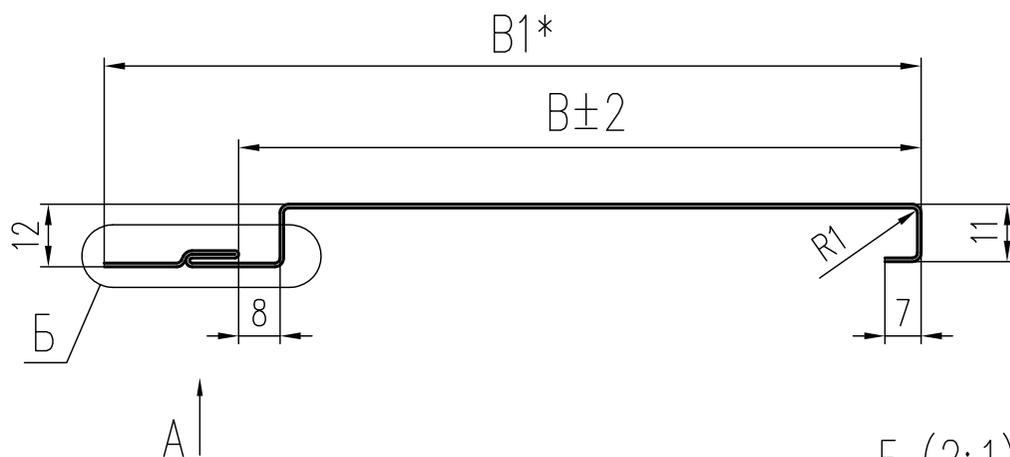


A-A ○



1. Материал: лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{Ст.3 ГОСТ 16523}}$; оц $\frac{\text{А-ПУ-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{08кп ВГ-МТ-НР-1 ГОСТ 14916}}$; лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-1,2 ГОСТ 19904}}{\text{12Х13-М4В ГОСТ 5582}}$.
2. Ширина исходной заготовки 139 ± 1 мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки 1,2 мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Остальные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

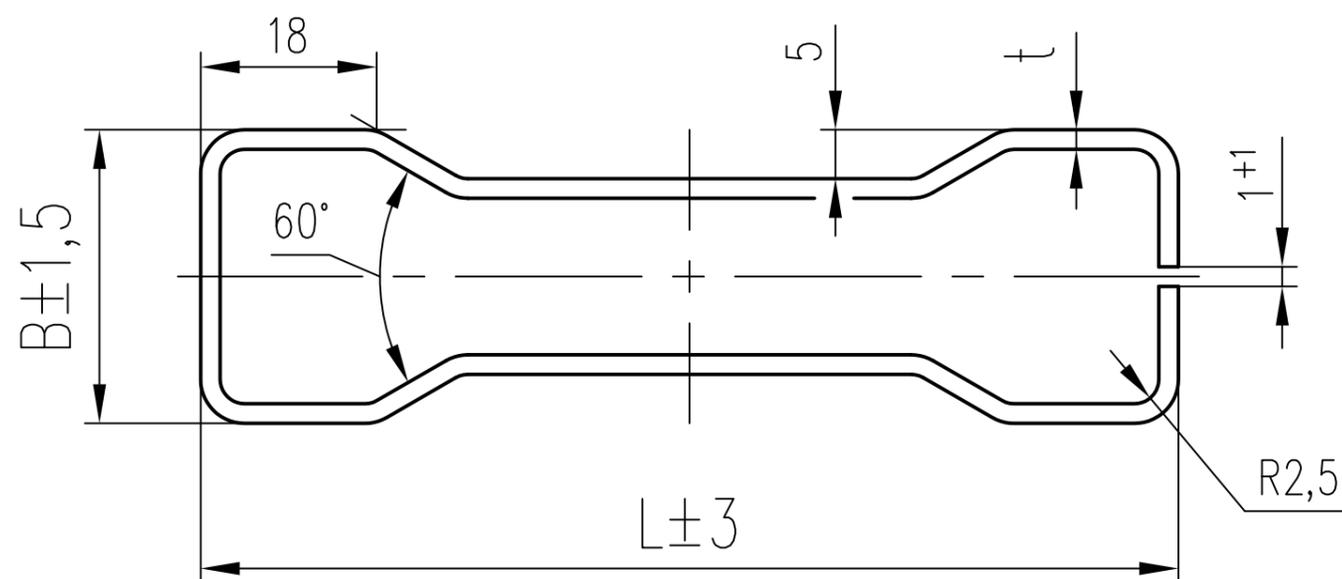
Профиль "Фасадная панель"



Профиль	В, мм.	В1, мм.	Ширина заготовки, мм.
Фасадная панель 132	132	158	205
Фасадная панель 173	173	199	246
Фасадная панель 235	235	261	308

1. Материал сталь оц $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{ ВГ ГОСТ }14918}$; оц $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{пс ВГ ГОСТ }14918}$; оц $\frac{Б-ПН\text{ ГОСТ }19904}{08\text{ю ВГ ГОСТ }14918}$ (эти же стали с покрытием ПЭ, ПЛ и ПЗ).
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. * Размеры для справок.

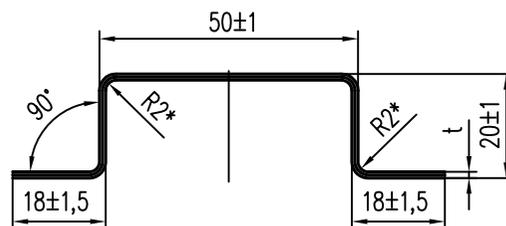
Профиль "Швеллер траверсы"



Обозначение швеллера	L, мм.	B, мм.	t, мм.	Ширина штринса
100x30	100	30	2.0	250 _{-0.5}
120x40	120	40	2.5	307.5 _{-0.5}
130x40	130	40	2.5	327.5 _{-0.5}

1. Материал: сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные"
3. Ширина исходного материала окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

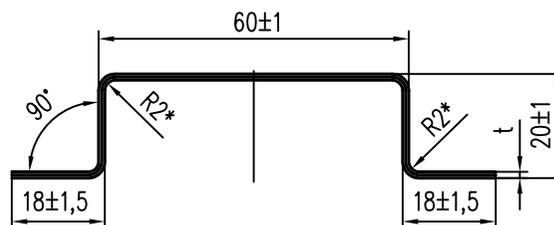
Профиль шляпный КПШ–50х20х3000



Обозначение	t, мм	Длина стандартная, мм	Ширина заготовки, мм
КПШ–50х20х3000	0,9	3000	113±0,5
	1,2	3000	113±0,5

1. * Размеры для справок
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283–93.
3. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918–80.

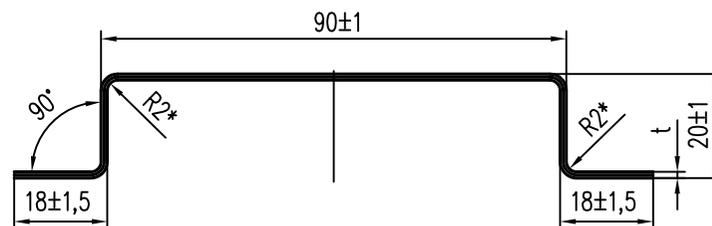
Профиль шляпный КПШ-60х20х3000



Обозначение	t, мм	Длина стандартная, мм	Ширина заготовки, мм
КПШ-60х20х3000	0,9	3000	$125 \pm 0,5$
	1,2	3000	$125 \pm 0,5$

1. * Размеры для справок
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283-93.
3. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918-80.

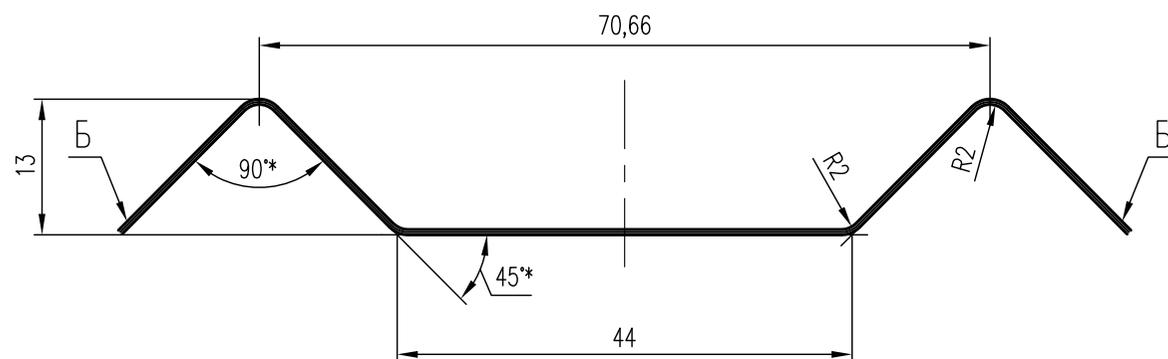
Профиль шляпный КПШ–90х20х3000



Обозначение	t, мм	Длина стандартная, мм	Ширина заготовки, мм
КПШ–90х20х3000	0,9	3000	$156 \pm 0,5$
	1,2	3000	$156 \pm 0,5$

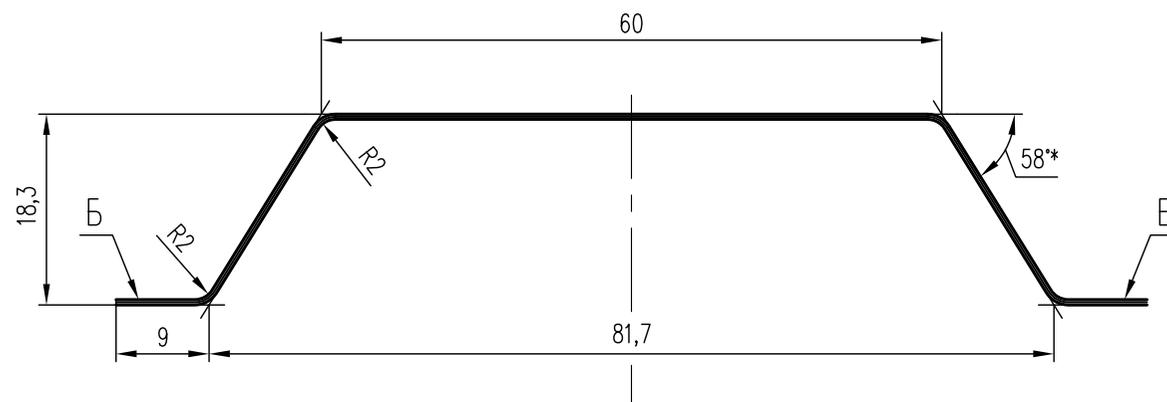
1. * Размеры для справок
2. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283–93.
3. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918–80.

Профиль "Штакетник 44"



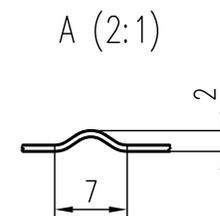
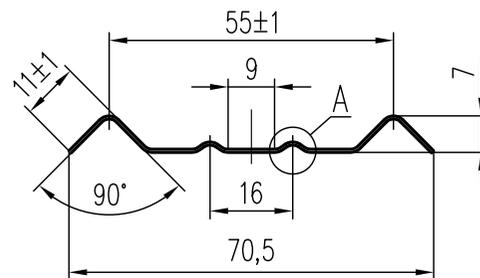
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 120 ± 1 мм.
4. Толщина исходного материала 0,5 мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Скручивание профиля до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профиля не более 0,1% от длины.
8. Допускается волнистость пов. Б не более 1 мм на 1 м.

Профиль
"Штакетник 60"



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 120 ± 1 мм.
4. Толщина исходного материала 0,5 мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Скручивание профиля до $1^\circ/\text{м}$.
7. Кривизна профиля не более 0,1% от длины.
8. Допускается волнистость пов. Б не более 1 мм на 1 м.

Профиль
”Штакетник стальной Ш-01”



1. Параметры исходной заготовки:

- а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
- б) ширина исходного материала $81,5$ мм. (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
- в) толщина исходного материала $t=0,6$ мм.

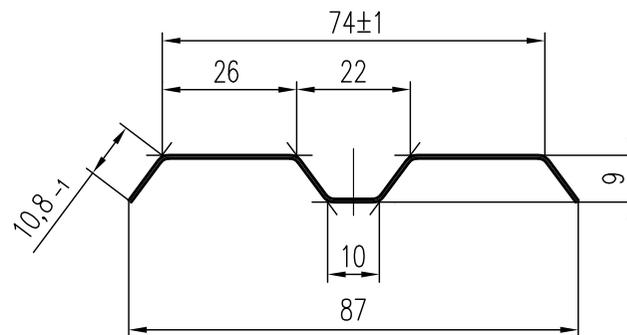
2. Радиус скругления в местахгиба 2 мм.

3. Кривизна профиля не должна превышать $0,5$ мм/м.

4. Продольный прогиб профиля не должна превышать 1 мм/м.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль
”Штакетник стальной Ш-02”



1. Параметры исходной заготовки:

- а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
- б) ширина исходного материала 102мм. (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
- в) толщина исходного материала $t=0,6$ мм.

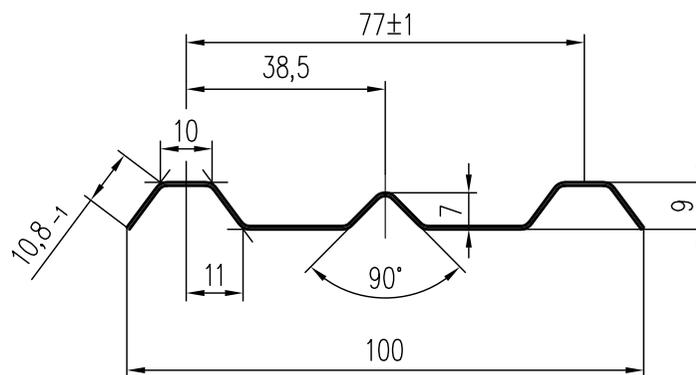
2. Радиус скругления в местахгиба 2мм.

3. Кривизна профиля не должна превышать 0.5 мм/м.

4. Продольный прогиб профиля не должна превышать 1 мм/м.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

Профиль
”Штакетник стальной Ш-03”



1. Параметры исходной заготовки:

- а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
- б) ширина исходного материала 120 мм. (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
- в) толщина исходного материала $t=0,6$ мм.

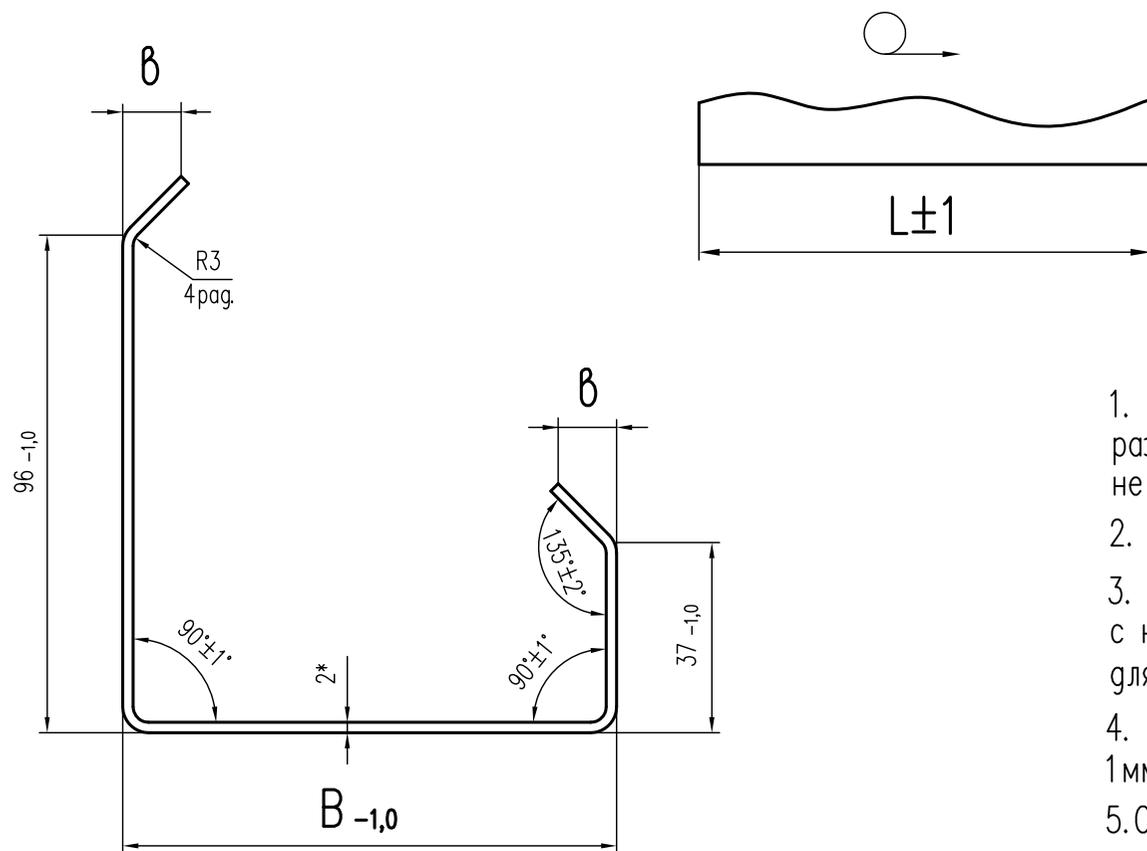
2. Радиус скругления в местахгиба 2 мм.

3. Кривизна профиля не должна превышать 0.5 мм/м.

4. Продольный прогиб профиля не должна превышать 1 мм/м.

5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

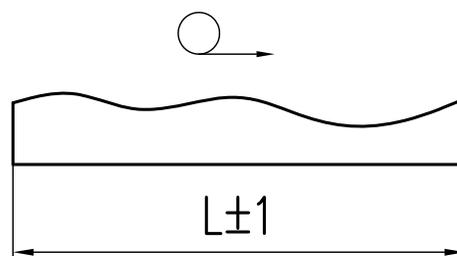
Профиль Элемент жесткости



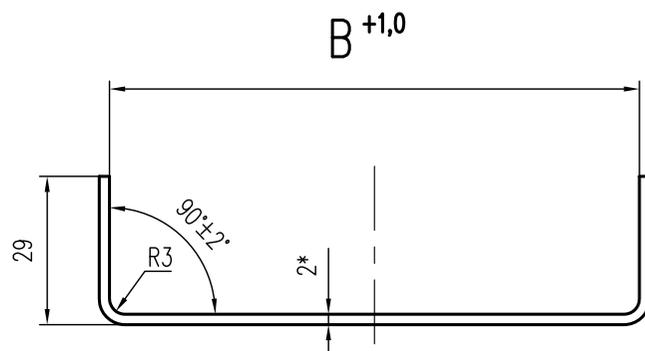
Обозначение	B, мм	b, мм	L, мм
МП ЭЖ-100x96x3000	96	12	250
МП ЭЖ-150x96x3000	146	16	312

1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Кривизна профилей не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
5. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 2° на 1 м длины.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

Профиль Элемент оформления

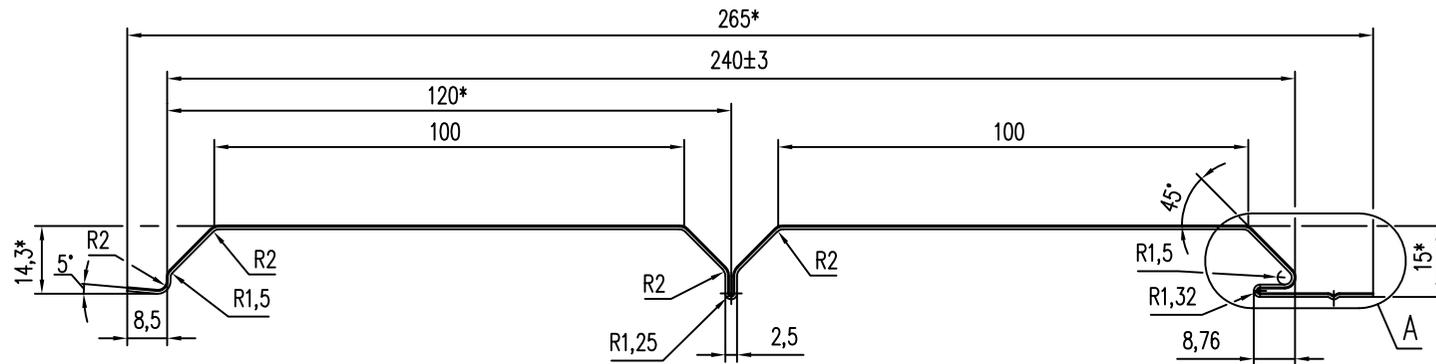


Обозначение	B, мм	L, мм
МП 30-100x25x3000	102	156
МП 30-150x25x3000	152	208

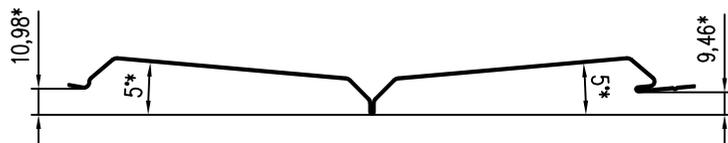


1. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
2. * Размер для справок.
3. Материал сталь оцинкованная 08кп, 08пс, 08ю с непрерывных линий по ГОСТ 14918, предназначенная для холодного профилирования.
4. Кривизна профилей не должна превышать 1мм на 1м длины.
5. Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать 1° на 1м длины.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8278.

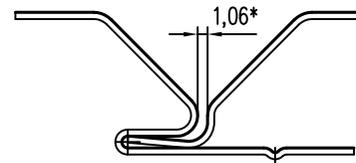
Профиль "Эльбрус"



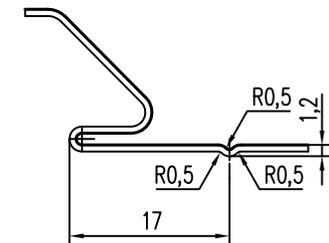
Профиль после формообразования
(в свободном состоянии)



Спряжение профилей.

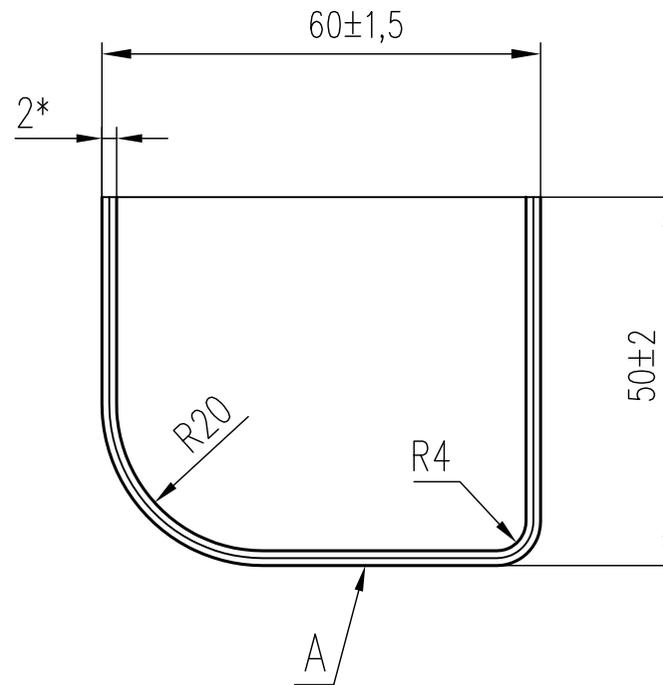


A (2:1)



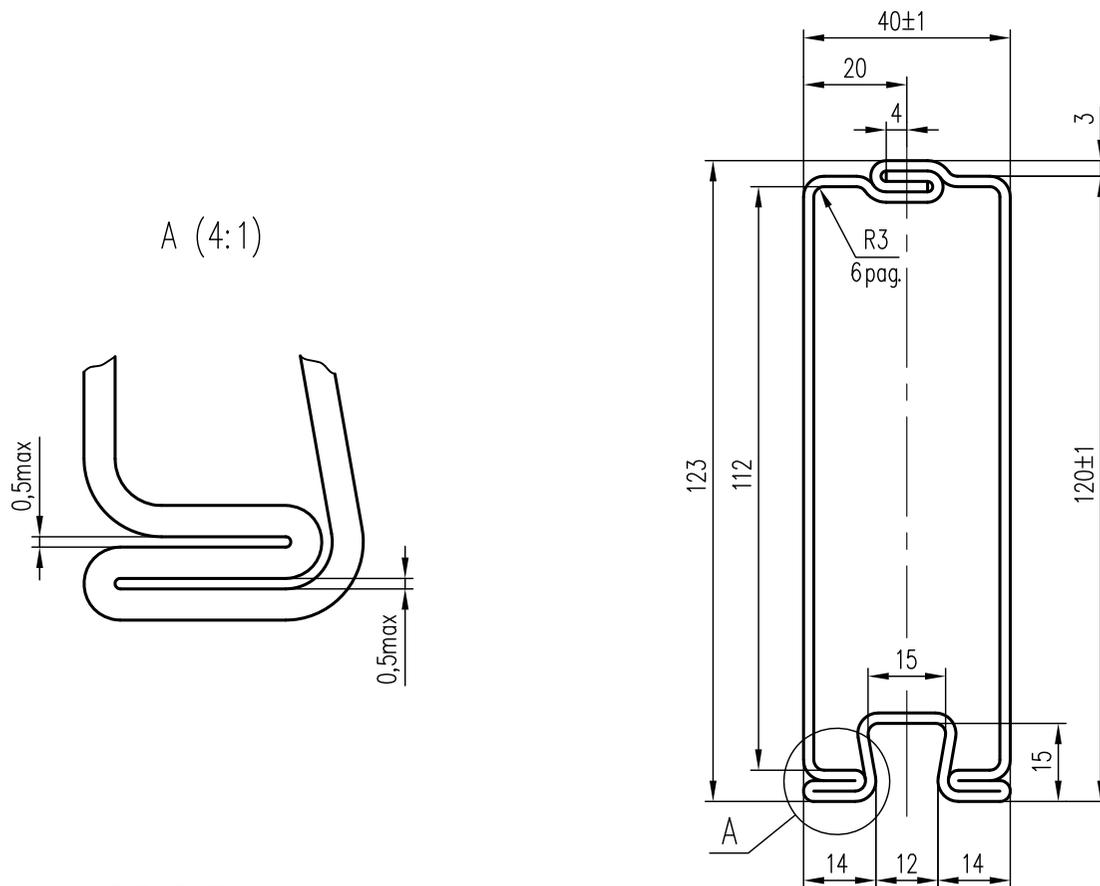
1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta_T=230...320\text{MPa}$; $\delta_B=300...420\text{MPa}$; $\delta_T/\delta_B<0,9$; относительное удлинение не менее 20%.
2. Покрытие: полиэстер, пластизол.
3. Ширина исходной заготовки 312,5_{-0,5} мм.
4. Толщина исходного материала 0,45...0,7мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются..
6. Скручивание профилей до 1°/м.
7. Кривизна профилей не более 0,1% от длины.
8. * Размеры для справок

Профиль



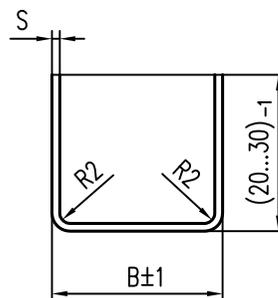
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $145_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 2,0 мм.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск прямолинейности поверхности A в продольном направлении 1 мм на длине 1000 мм.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 14635-79.

Профиль-балка 123x40



1. Материал: Рулон Б-ПН ГОСТ19904-90
Ст.3 ГОСТ 16523-97
2. Ширина исходного материала 407мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходного материала 1,5...2,0мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Отклонение профиля от прямолинейности по длине – не более 1мм на длине 1000мм.

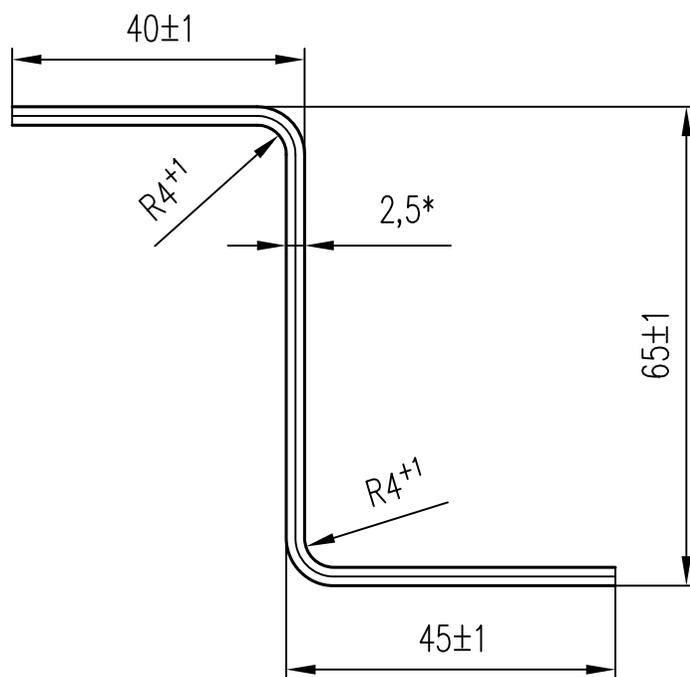
Профиль Вх(20...30)хS



В, мм.	S, мм.	Ширина заготовки, мм
33	1,5	67,6...87,6
33	1,4	67,8...87,8
33	1,2	68,3...88,3
33	1,0	68,8...88,8
33	0,9	69...89
30	1,5	64,6...84,6
30	1,4	64,8...84,8
30	1,2	65,3...85,3
30	1,0	65,8...85,8
30	0,9	66...86
27	1,5	61,6...81,6
27	1,4	61,8...81,8
27	1,2	62,3...82,3
27	1,0	62,8...82,8
27	0,9	63...83

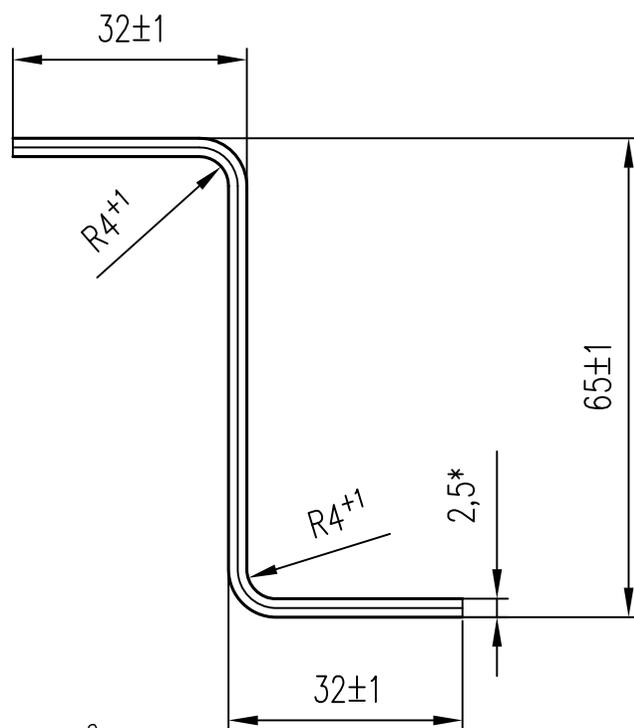
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918–80, предназначенная для холодного профилирования, с уменьшенной разнотолщинностью, первого класса покрытия.
2. Толщина исходного материала S смотри таблицу.
3. Ширина заготовки $L_{-0,5}$ смотри таблицу (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Угол скручивания профиля вокруг продольной оси на длине 1000 мм не должен превышать 2°.
5. Кривизна профиля на длине 1000 мм не должна превышать 1,6 мм.
6. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
7. Остальные технические требования и методы контроля по ГОСТ 8278–83.

P-10355
Профиль дуги 40x65x45x2,5



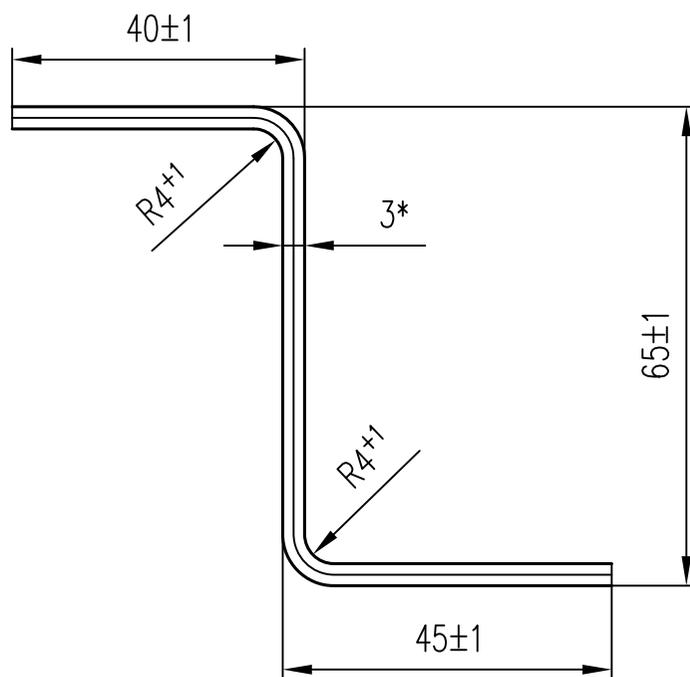
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $140,5-0,5$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист EN 10259-2,5/сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск перпендикулярности двух смежных полок 1 мм.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 13229-78.

P-10356
Профиль дуги 32x65x32x2,5



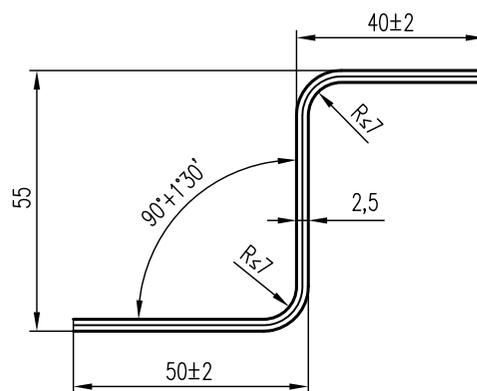
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки 119,5-0,5 мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист EN 10259-2,5/сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск перпендикулярности двух смежных полок 1 мм.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 13229-78.

P-10357
Профиль дуги 40x65x45x3,0



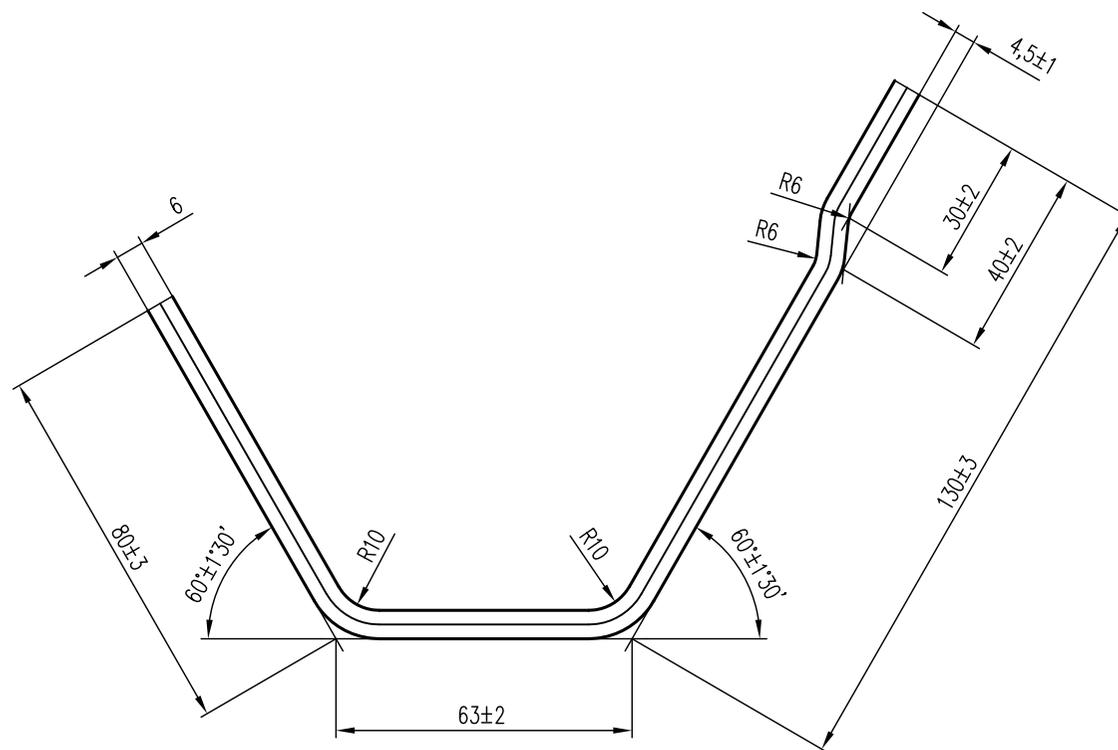
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки 139,3-0,5 мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист EN 10259-3/сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Допуск перпендикулярности двух смежных полок 1 мм.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 13229-78.

Специальный профиль
63x130x80x6



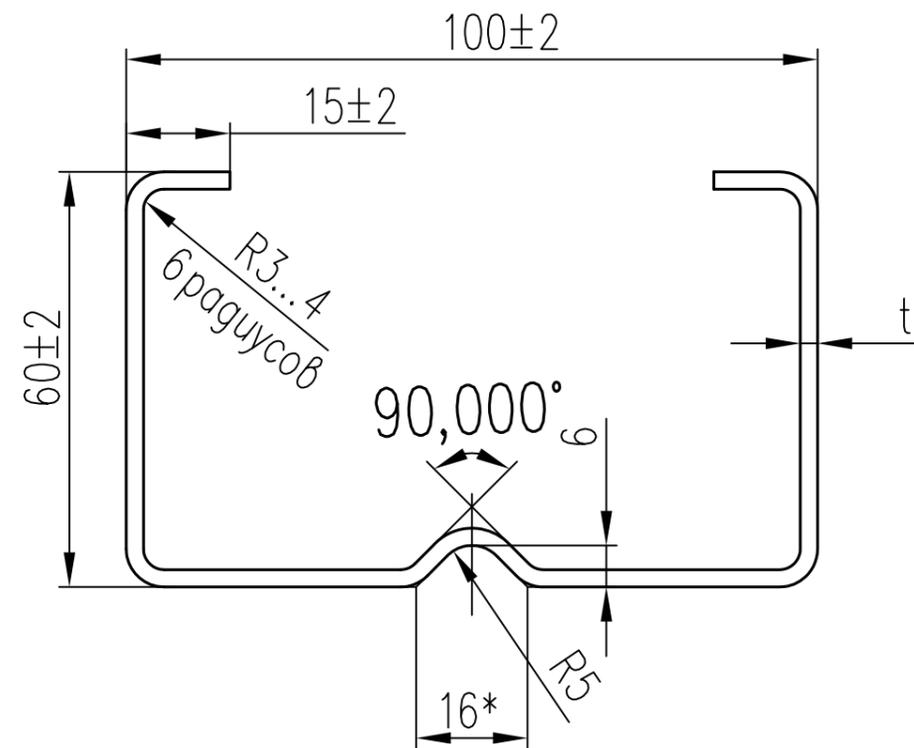
1. * Размер для справок
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $133_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).

Специальный профиль
63x130x80x6



1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки 264_{-0.5} мм (уточняется после наладки).

Стальной профиль 100x60x15x t



1.Материал заготовки : Сталь рулонная 08пс,08ю,08кп по ГОСТ 16523.

2* Размер для справок

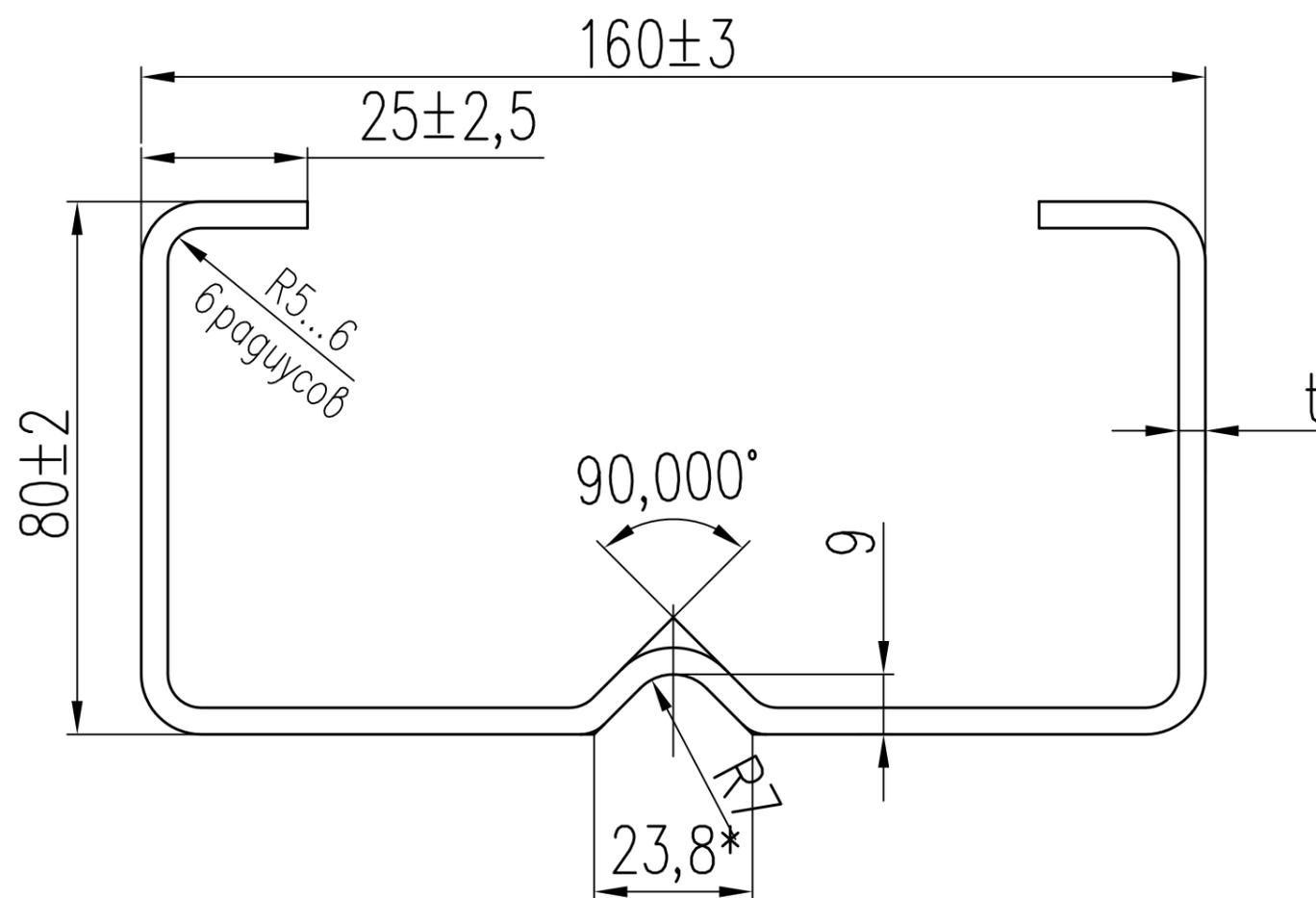
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные"

4.Толщина исходного материала $t=2,0; 2,5$ мм.

5.Ширина исходного материала $235-0.5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

6.Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками,остальные размеры не контролируются.

Стальной профиль 160x80x25xt



1.Материал заготовки : Сталь рулонная 08пс,08ю,08кп по ГОСТ 16523.

2* Размер для справок

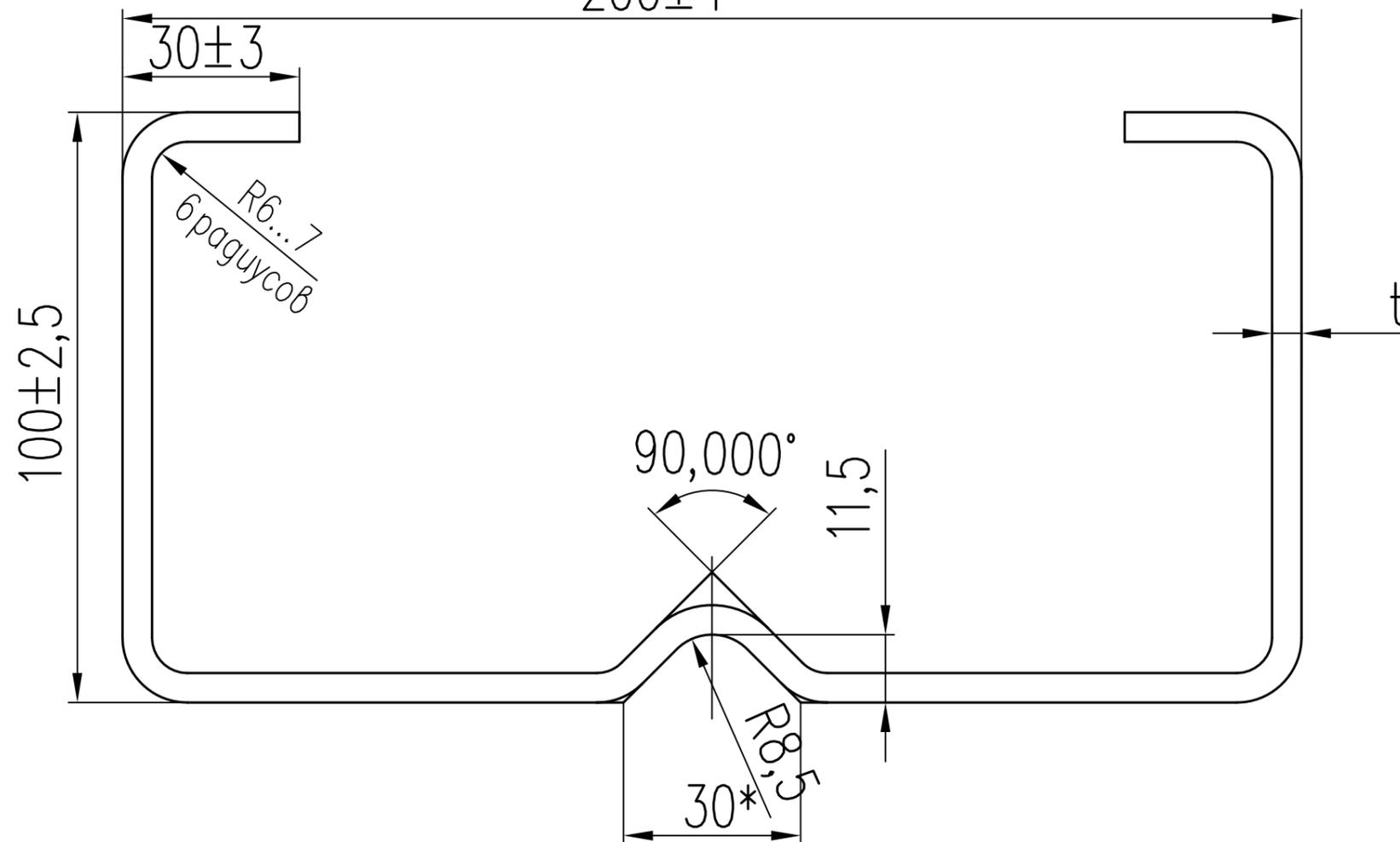
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные"

4.Толщина исходного материала $t=3,0; 4,0$ мм.

5.Ширина исходного материала $346-0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

6.Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками,остальные размеры не контролируются.

Стальной профиль 200x100x30xt
200±4



1.Материал заготовки : Сталь рулонная 08пс,08ю,08кп по ГОСТ 14637.

2* Размер для справок

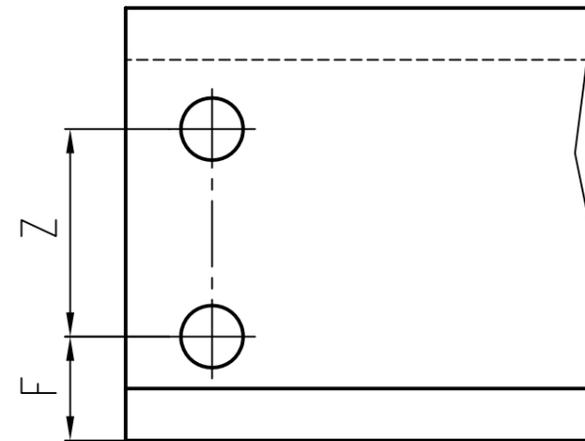
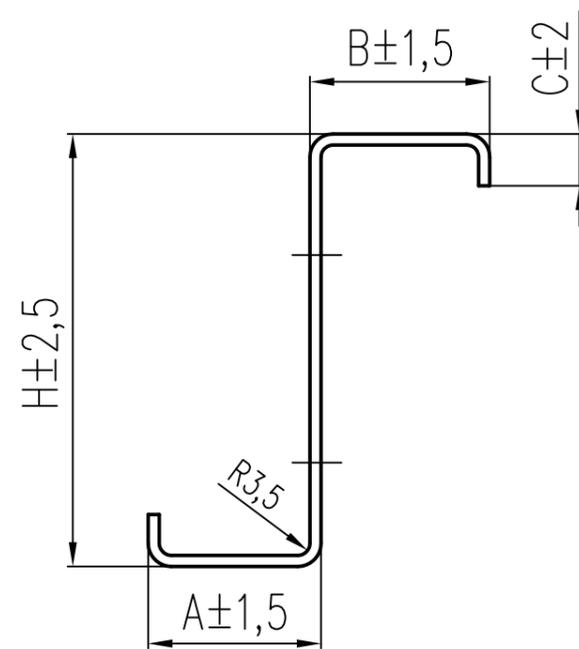
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282–83 "Профили стальные гнутые С-образные равнополочные"

4.Толщина исходного материала $t=4,0; 5,0$ мм.

5.Ширина исходного материала $430-0,5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

6.Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками,остальные размеры не контролируются.

Стальной профиль "Z"

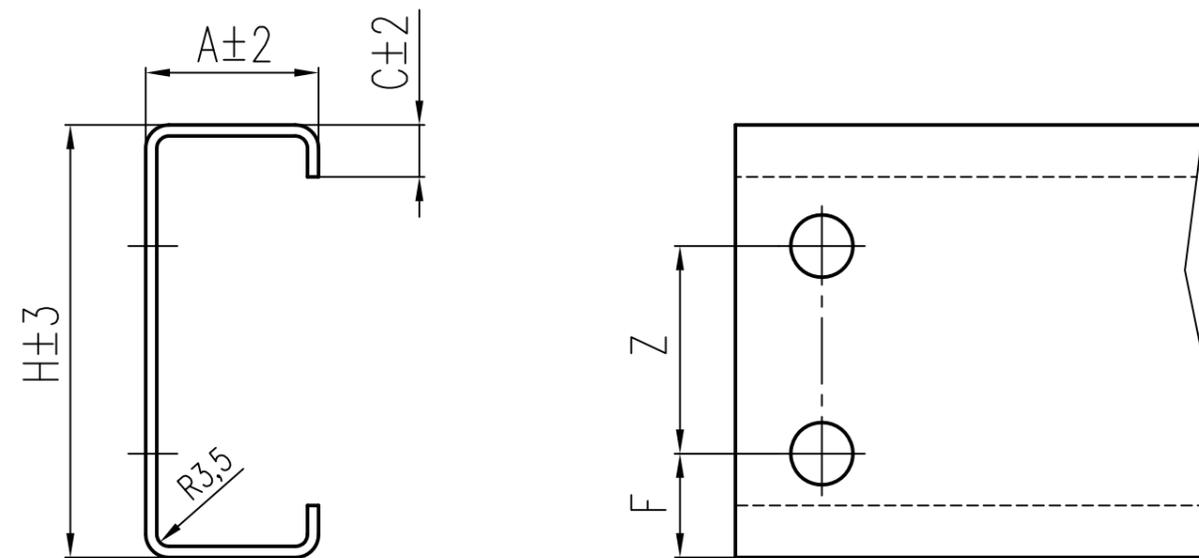


H	A	B	C	Z	F
125	50	52	15	60	30
150	65	67	18	85	30
200	75	77	20	115	40
250	75	77	20	150	45
300	78	80	20	200	50

1. Материал: DIN St12, St13.
2. Покрытие: цинк
3. Толщина исходной заготовки 1,5–3,2мм.
4. Ширина исходной заготовки 233,5–484мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 13229.

Стальной профиль

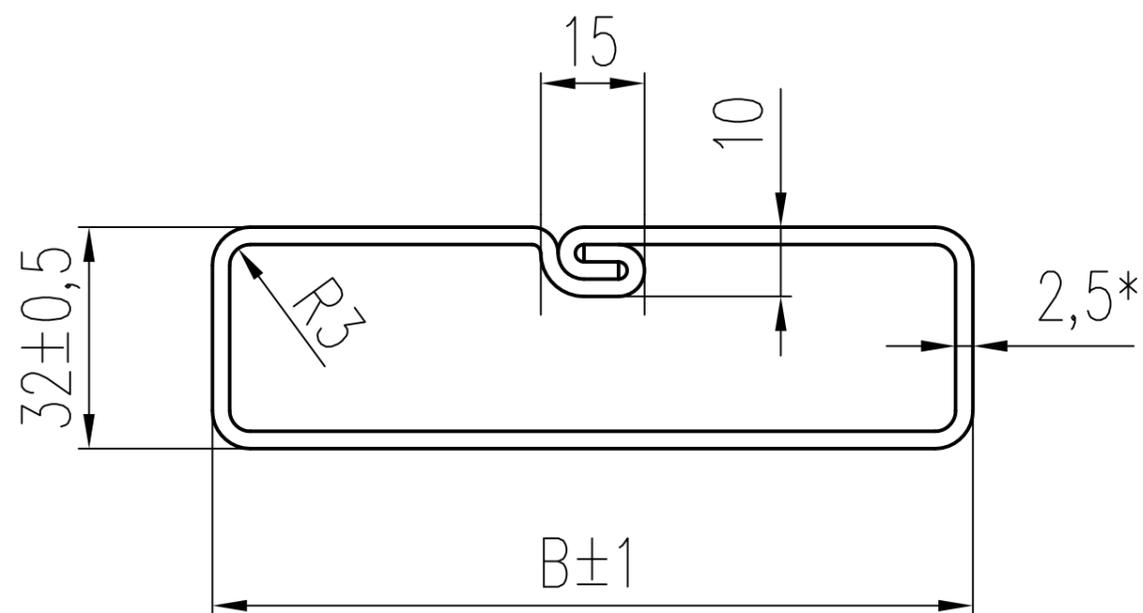
”С”



H	A	C	Z	F
125	50	15	60	30
150	65	18	85	30
200	75	20	115	40
250	75	20	150	45
300	78	20	200	50

1. Материал: DIN St12, St13.
2. Покрытие: цинк
3. Толщина исходной заготовки 1,5–3,2мм.
4. Ширина исходной заготовки 231,5–482мм.
5. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
6. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282.

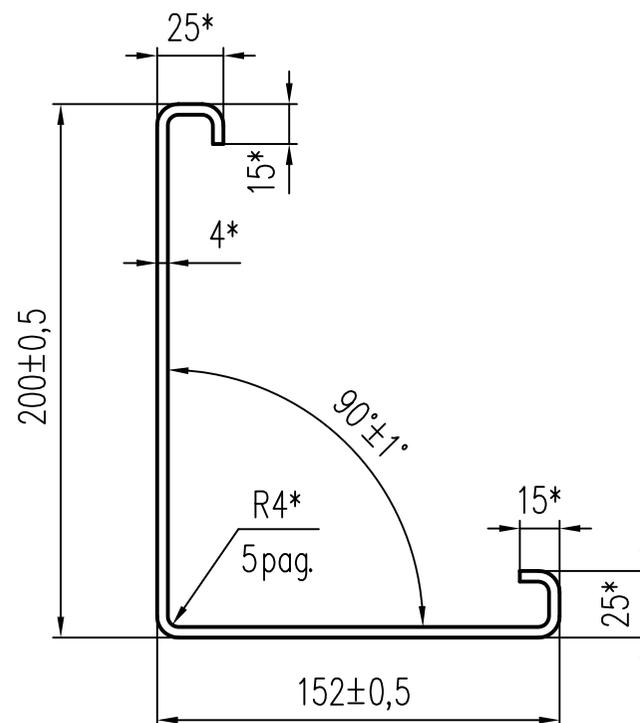
Стойка



Обозначение	В, мм.	Ширина заготовки, мм.
Стойка 60x32	60	$201 \pm 0,5$
Стойка 70x32	70	$221 \pm 0,5$
Стойка 90x32	90	$261 \pm 0,5$
Стойка 110x32	110	$301 \pm 0,5$

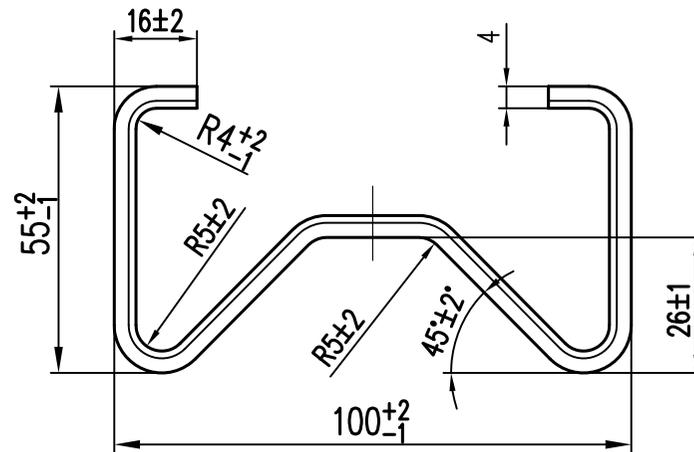
1. * Размер для справок.
2. Технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 30245
3. Контролируются размеры, на которые установлены допуски.
4. Контроль размеров поперечного сечения профиля, а также скручивания и кривизны проводят на расстоянии 250...300мм от торцев.

Стойка БКС600-03.00.001



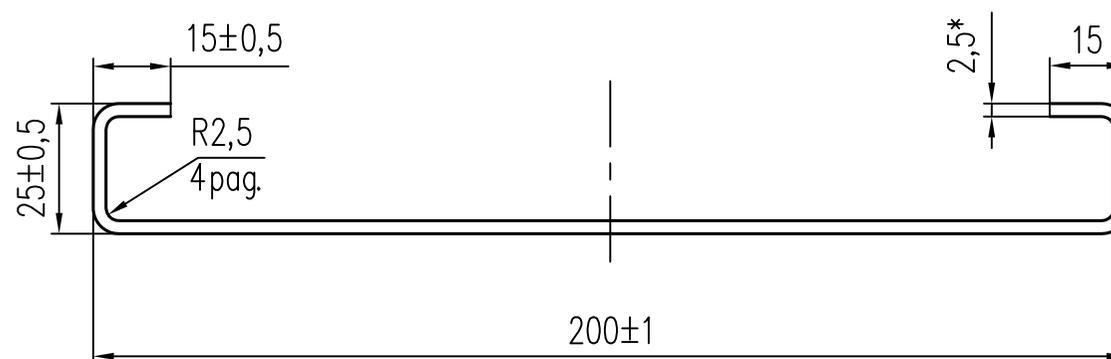
1. Материал заготовки: сталь рулонная Б-ПН-2,5 ГОСТ19904-90
Ст.3 ГОСТ 16523-97
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19772 (уголки стальные гнутые неравнополочные).
4. Расчетная ширина заготовки 400мм. Окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента.
5. * Размеры для справок.

Стойка перил SIGMA-100/55x4



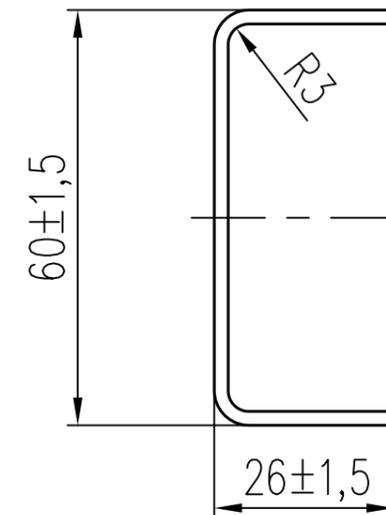
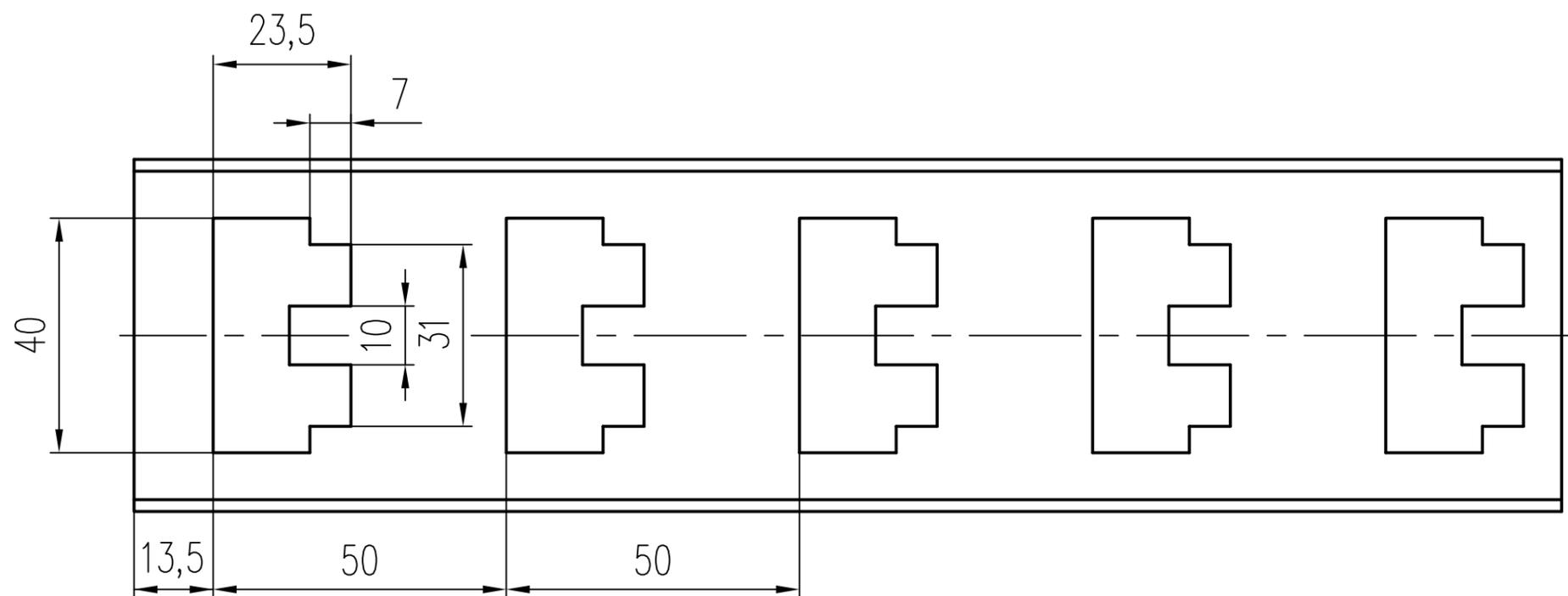
- 1.Материал заготовки : Ст3 пс2 ГОСТ 14637–89 с содержанием кремния не более 0,03%.
- 2.Вмятины,трещины,складки,надрывы и прочие дефекты,ухудшающие качество детали не допускаются.
- 3.Общий прогиб заготовки стойки не должен быть более ± 3 мм.
- 4.Волнистость профиля не должна превышать 1 мм на 1 м длины.
- 5.Ширина исходного материала $229 - 0.5$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).

Стойка центральная БКС601–08.00.001



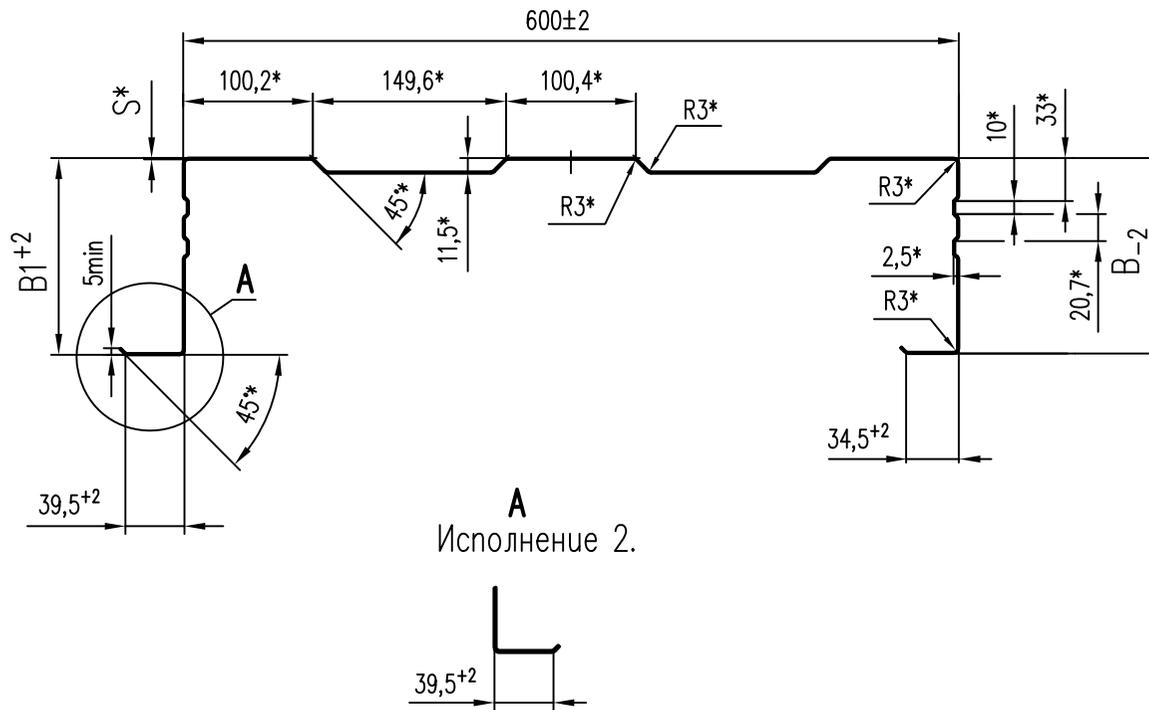
1. Материал заготовки: сталь рулонная $\frac{\text{Б-ПН-2,5 ГOST19904-90}}{\text{Ст.3 ГOST 16523-97}}$
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Допустимые значения кривизны, скручивания, волнистости и другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГOST 8282 (профили стальные гнутые С-образные равнополочные).
4. Расчетная ширина заготовки 262мм. Окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента.
5. * Размеры для справок.

Стойка

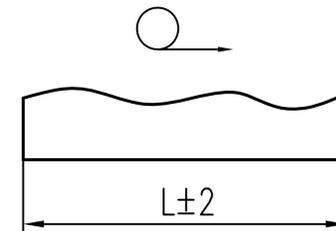


1. Материал: сталь 08пс тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
2. Ширина исходного материала 104,5мм. (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходного материала 2,0мм.
4. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
5. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8278.

Сэндвич-профиль



Обозначение	B, мм	B1, мм	L, мм	S, мм
МП СП-100x595	100	101	900	0,8...1
МП СП-150x595	150	1000	0,8...1	



1. Материал сталь ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08пс ВГ ГОСТ 14918}}$; ОЦ $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$ (эти же стали с покрытием полиэстер).

2. Углы 90° имеют допуск $\pm 2^\circ$.

3. Скручивание профилей до $1^\circ/\text{м}$, но не более 10° .

4. Кривизна профилей не более $0,1\%$ от длины.

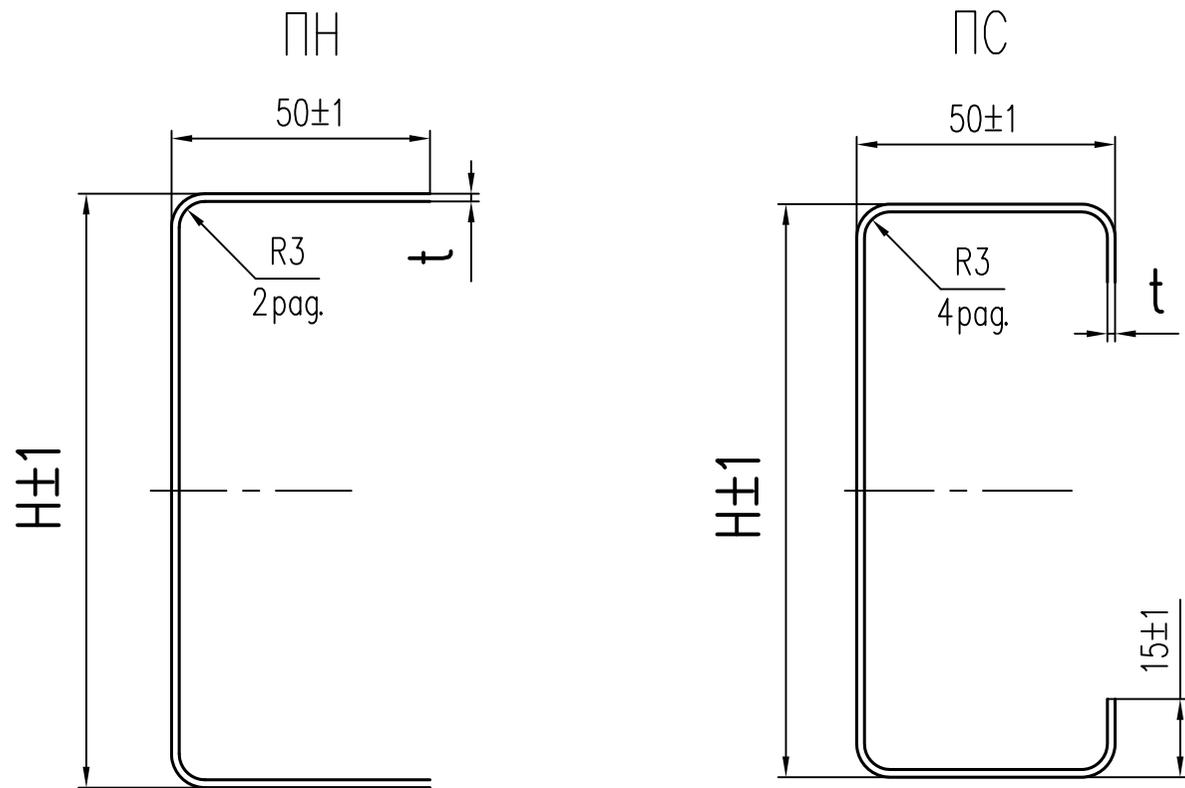
5. Волнистость полок профилей не более $3 \text{ мм}/\text{м}$.

6. Вогнутость (выпуклость) стенок не более 2 мм .

7. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

8. Неуказанные технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8282-83.

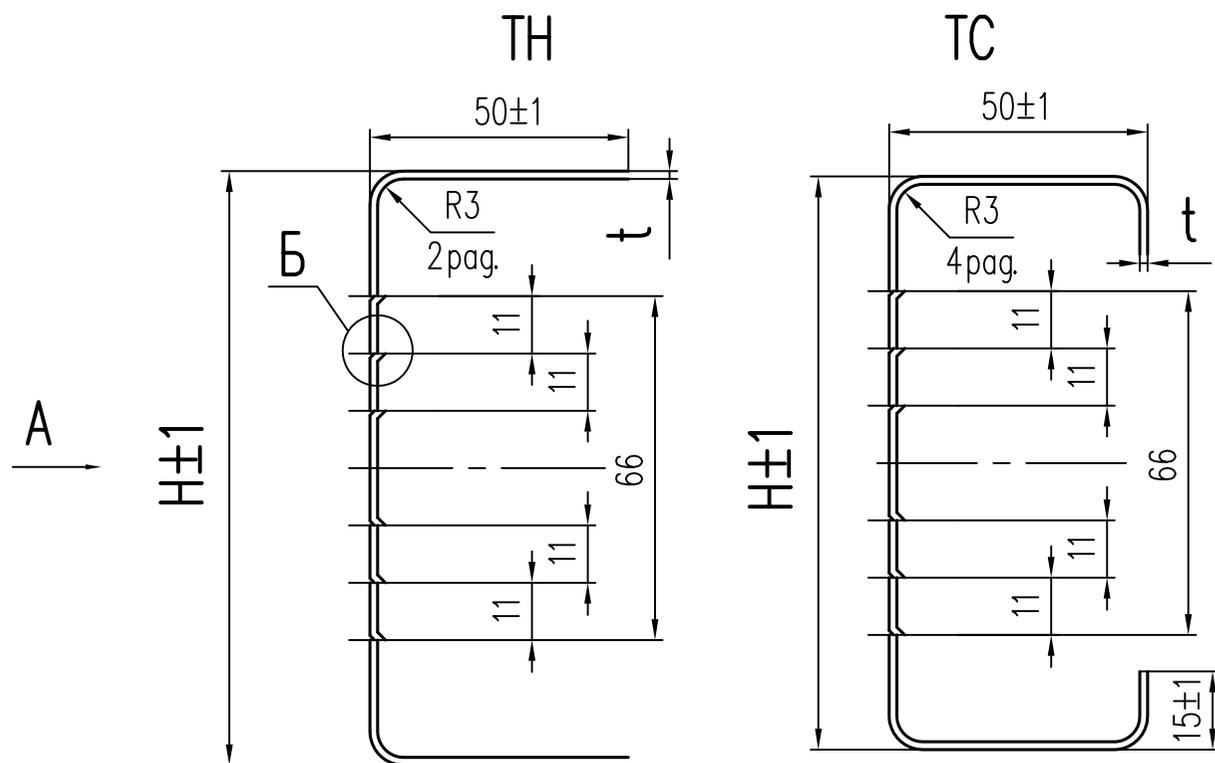
Термопрофили



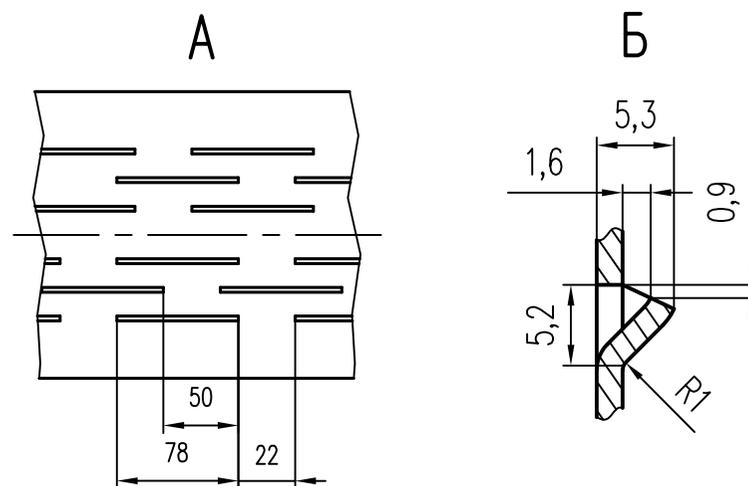
Обозначение	H, мм.	t, мм.	Развертка, мм.
ПН 254x2,0	254	2,0	344,5 _{-0,5}
ПС 250x2,0	250	2,0	360,5 _{-0,5}
ПН 204x2,0	204	2,0	294,5 _{-0,5}
ПС 200x2,0	200	2,0	310,5 _{-0,5}
ПН 179x1,5	179	1,5	271 _{-0,5}
ПС 175x1,5	175	1,5	288,5 _{-0,5}
ПН 154x1,5	154	1,5	246 _{-0,5}
ПС 150x1,5	150	1,5	263,5 _{-0,5}

1. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918.
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Кривизна термопрофилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 1мм на 1м длины термопрофиля.
4. Скручивание термопрофилей вокруг продольной оси не должно превышать 5°.
5. В поперечном сечении термопрофиля отклонения от угла 90° не должны превышать ±1°30'.
6. Ширина заготовки окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента.
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля для профилей ПН по ГОСТ 8278 (швеллеры стальные гнутые равнополочные), для профилей ПС по ГОСТ 8282 (профили стальные гнутые С-образные равнополочные).

Термопрофили

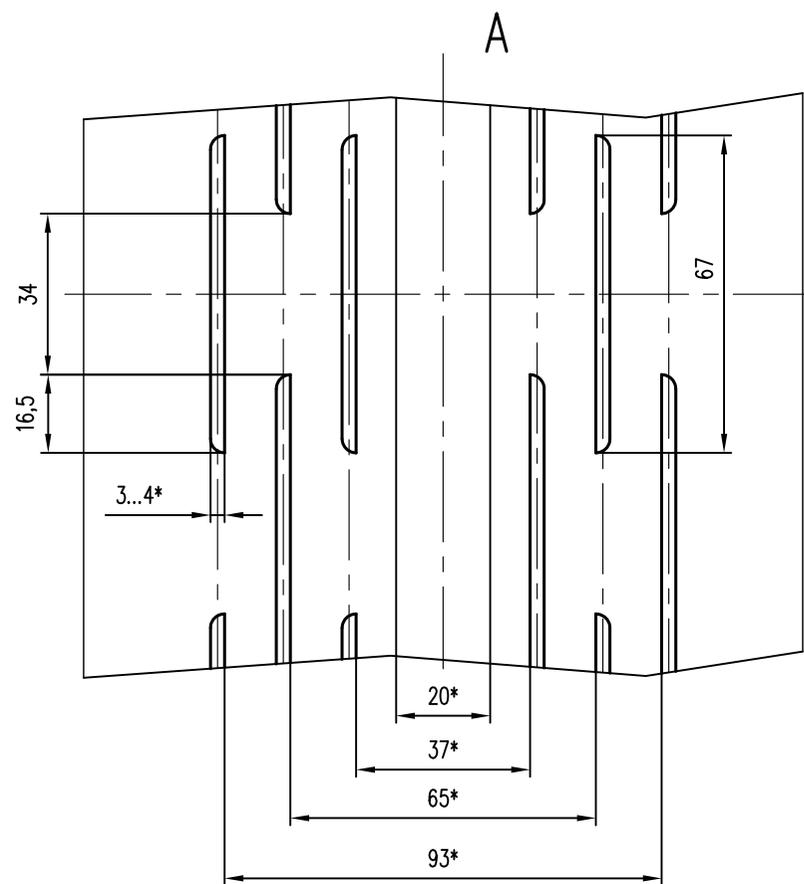
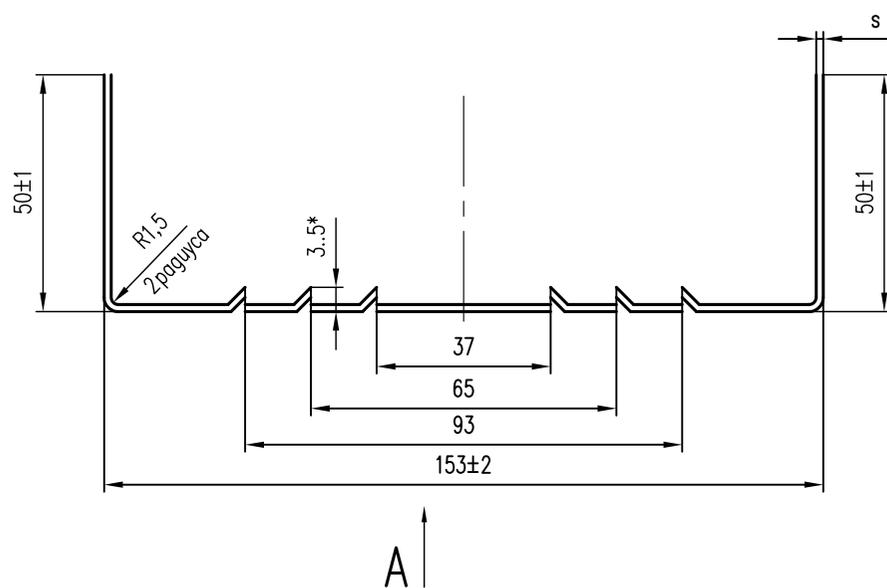


Обозначение	H, мм.	t, мм.	Развертка, мм.
TH 254x2,0	254	2,0	344,5 _{-0,5}
TC 250x2,0	250	2,0	360,5 _{-0,5}
TH 204x2,0	204	2,0	294,5 _{-0,5}
TC 200x2,0	200	2,0	310,5 _{-0,5}
TH 179x1,5	179	1,5	271 _{-0,5}
TC 175x1,5	175	1,5	288,5 _{-0,5}
TH 154x1,5	154	1,5	246 _{-0,5}
TC 150x1,5	150	1,5	263,5 _{-0,5}



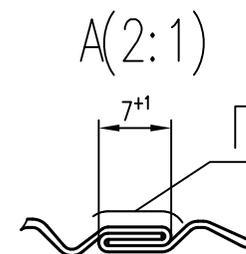
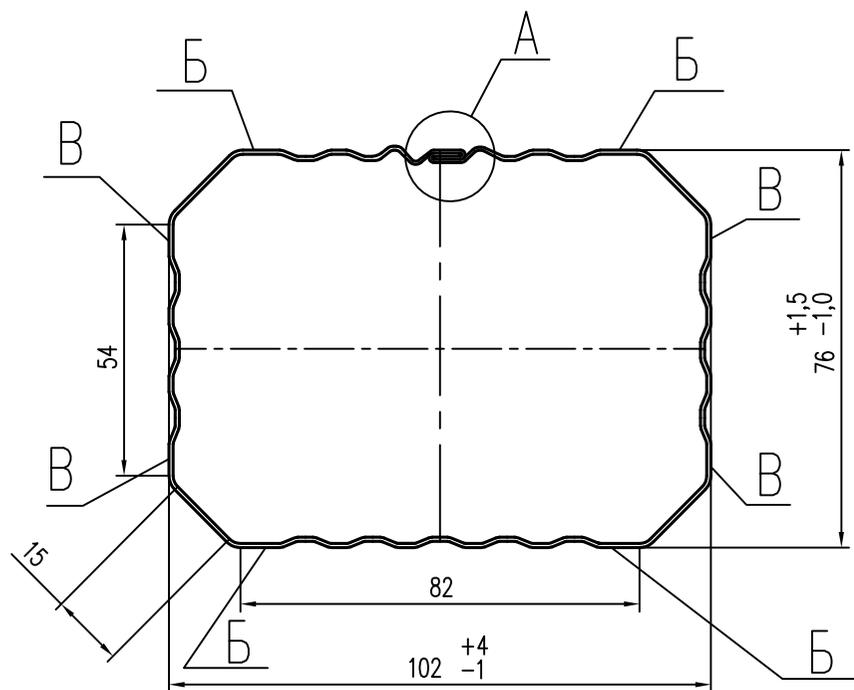
1. Материал заготовки сталь 08пс, 08ю, 08кп тонколистовая оцинкованная по ГОСТ 14918.
2. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
3. Кривизна термопрофилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 1мм на 1м длины термопрофиля
4. Скручивание термопрофилей вокруг продольной оси не должно превышать 5°.
5. В поперечном сечении термопрофиля отклонения от угла 90° не должны превышать $\pm 1^{\circ}30'$.
6. Ширина заготовки окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента.
7. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля для профилей TH по ГОСТ 8278, для профилей TC по ГОСТ 8282.

Термопрофиль ТПН 150



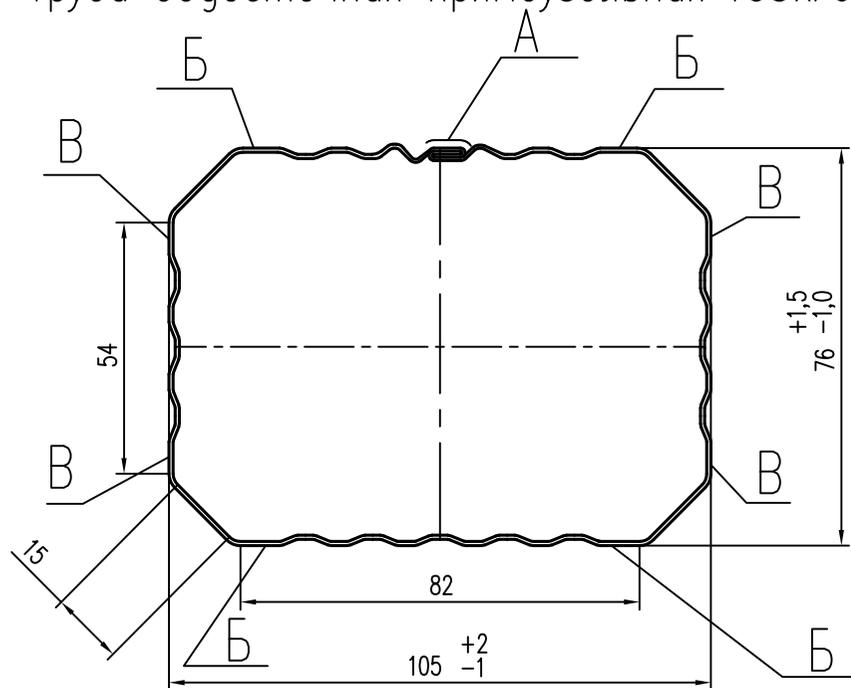
1. Материал заготовки: сталь 08пс оцинкованная по ГОСТ 14918–80.
Толщина металла: $S = 1,0; 1,2; 1,5; 2,0$ мм.
- 2*. Размеры для справок.
3. Размеры профиля на которые не установлены предельные отклонения на готовых профилях не контролируются.
4. Кривизна термопрофилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 1 мм на 1 м длины термопрофиля.
5. Скручивание термопрофилей вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину швеллера в метрах, но не более 10° .
6. В поперечном сечении термопрофиля отклонения от угла 90° не должны превышать $\pm 1^\circ 30'$.
7. Ширина заготовки 247 мм, окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента.
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8278–83.

Труба водосточная прямоугольная 76x102



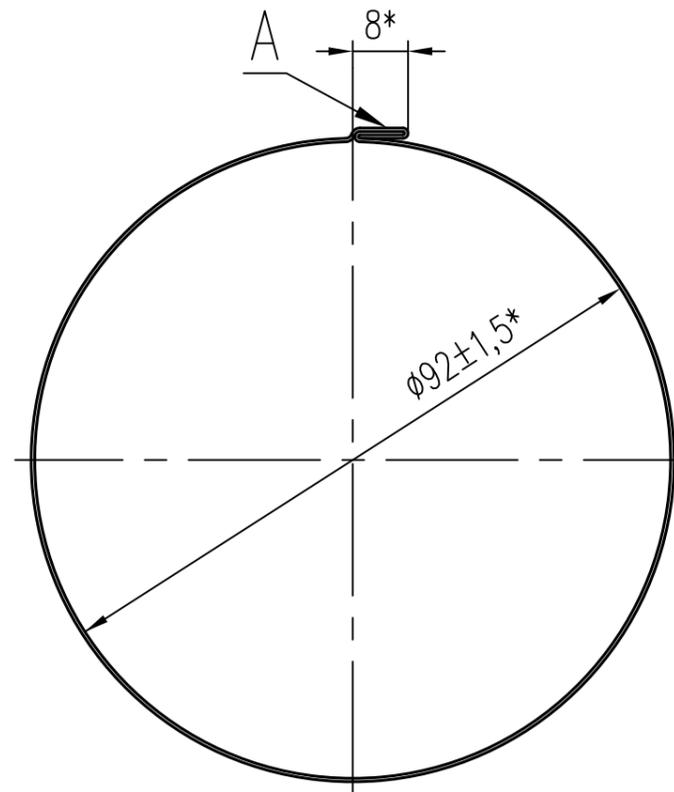
1. Размеры без допусков – для справок. Контролю не подлежат.
2. Замер размеров 76 и 102 с учетом допусков на эти размеры производится по площадкам Б и В.
3. Отклонение от прямолинейности трубы по длине – не более 1мм на длине 1000мм. Замеры производятся по площадкам Б и В.
4. Испытания по п.2 и п.3 ТТ не проводятся на участках длиной 150мм от торцев трубы.
5. При использовании проката с полимерным покрытием толщиной 25...30мкм допускается нарушение полимерного покрытия на линиях сгиба в зоне Г (зона формовки замка).
6. Материал – сталь 08, 08кп по ГОСТ 9045, ГОСТ 1050. Толщина основы – 0,45...0,55мм. Вид покрытия – "Полиэстр", "Пластизол" 200мкм.
7. Ширина заготовки (штрипса) – 350_{-0,5} мм. Уточняется в процессе наладки оборудования.

Труба водосточная прямоугольная 105x76



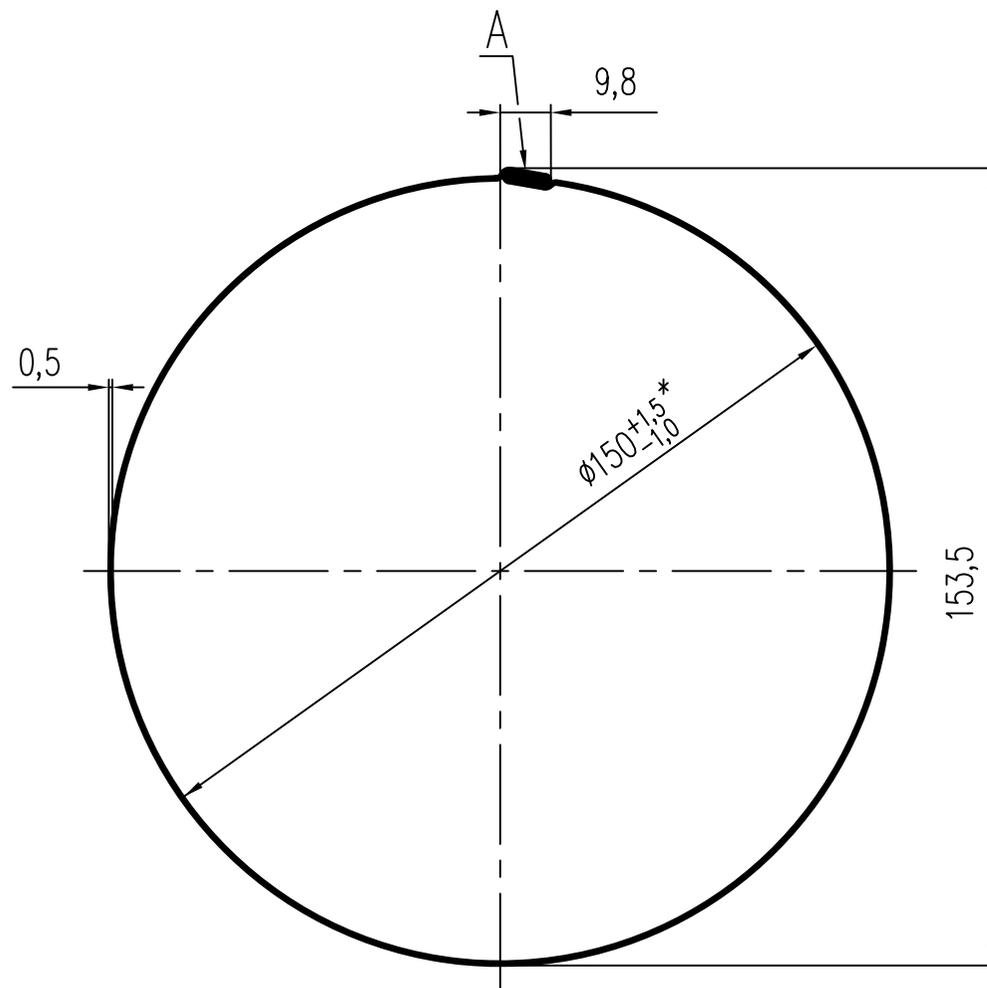
1. Размеры без допусков – для справок. Контролю не подлежат.
2. Замер размеров 76 и 105 с учетом допусков на эти размеры производится по площадкам Б и В.
3. Отклонение от прямолинейности трубы по длине – не более 1мм на длине 1000мм. Замеры производятся по площадкам Б и В.
4. Испытания по п.2 и п.3 ТТ не проводятся на участках длиной 150мм от торцев трубы.
5. При использовании проката с полимерным покрытием толщиной 25...30мкм допускается нарушение полимерного покрытия на линиях сгиба в зоне А (зона формовки замка).
6. Материал – сталь 08, 08кп по ГОСТ 9045, ГОСТ 1050. Толщина – 0,5мм. Вид покрытия – "Полиэстр", "Пластизол".
7. Ширина заготовки (штрипса) – 350_{-0,5} мм. Уточняется в процессе наладки оборудования.

Труба водосточная/соединительная D92.



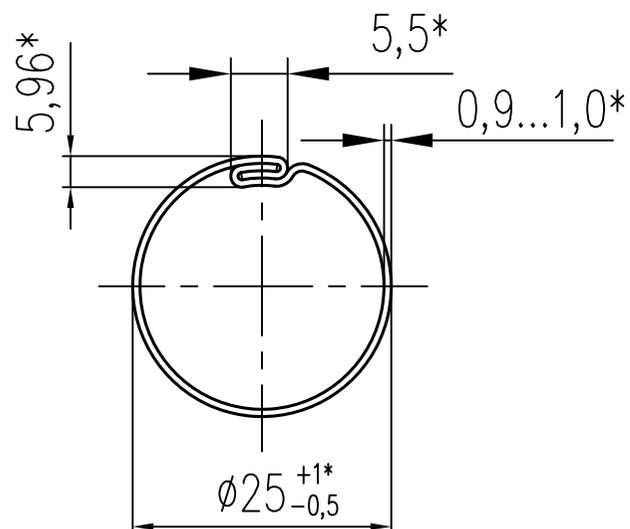
1. Параметры исходной заготовки:
 - а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 - б) покрытие – полиэстер.
 - в) ширина исходного материала $312,5_{-0,5}$ мм, уточняется при наладке.
 - г) толщина исходного материала $t=0,5...0,55$ мм.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать 1° /м.
4. Кривизна трубы не должна превышать 3мм/м.
5. Допускается волнистость пов. А не более 0,5мм.
- 6*. Диаметр вычисляется как среднее значение по двум взаимно перпендикулярным направлениям.

Труба водосточная/соединительная D150



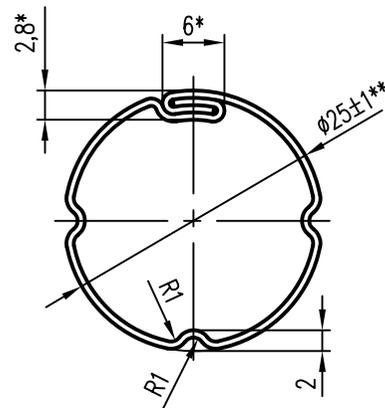
1. Параметры исходной заготовки:
 - а) материал – сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 - б) покрытие – полиэстер.
 - в) ширина исходного материала $500_{-0,5}$ мм, уточняется при наладке.
 - г) толщина исходного материала $t=0,5...0,55$ мм.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать 1° /м.
4. Кривизна трубы не должна превышать 3мм/м.
5. Допускается волнистость пов. А не более 0,5мм.
- 6*. Диаметр вычисляется как среднее значение по двум взаимно перпендикулярным направлениям.

Труба круглая 25



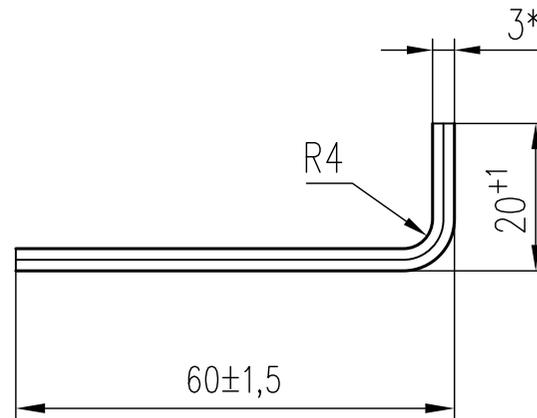
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая предназначенная для холодного профилирования.
2. Толщина исходного материала S: $0,9...1,0$ мм.
3. Ширина заготовки $91,5_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах .
5. Кривизна профиля не должна превышать $0,1\%$ измеряемой длины.
6. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
7. * Размеры для справок
8. ** Диаметр вычисляется как среднее значение по двум взаимно перпендикулярным направлениям.

Труба круглая 25Р



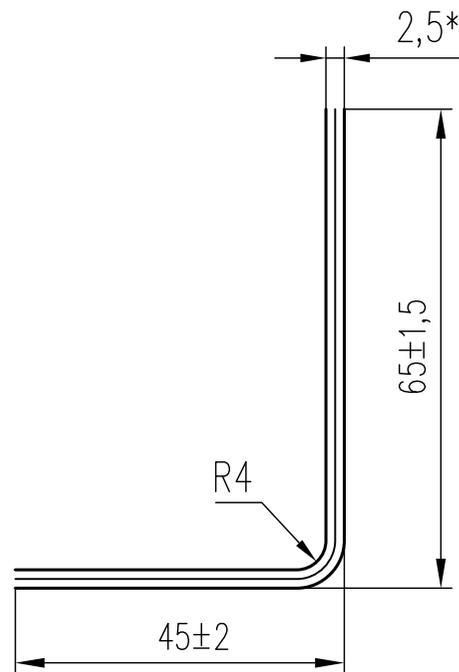
1. Материал : сталь 08пс, 08ю, 08 тонколистовая предназначенная для холодного профилирования.
2. Покрытие: сталь х/к с полимерным покрытием 25мкм, сталь оцинкованная с полимерным покрытием 25мкм, сталь оцинкованная без покрытия.
3. Толщина исходного материала S: 0,7...0,9мм.
4. Ширина заготовки $95_{-0,5}$ мм (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
5. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать произведения 1° на длину профиля в метрах .
6. Кривизна профиля не должна превышать 0,1% измеряемой длины.
7. Размеры профиля, на которые не установлены предельные отклонения, на готовых профилях не контролируются.
8. * Размеры для справок
9. ** Диаметр вычисляется как среднее значение по двум взаимно перпендикулярным направлениям.

Уголок



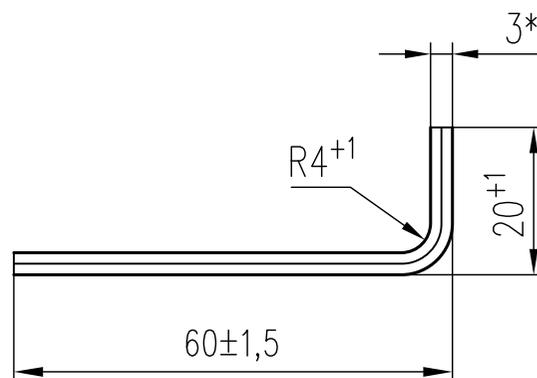
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $75_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 3,0 мм.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 19772-93.

Уголок



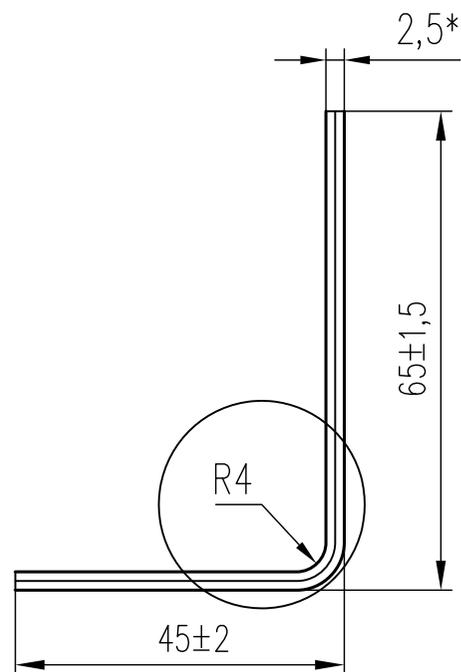
1. * Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $105_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B, толщина 2,5 мм.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 19772-93.

Уголок 4447.01.04.067



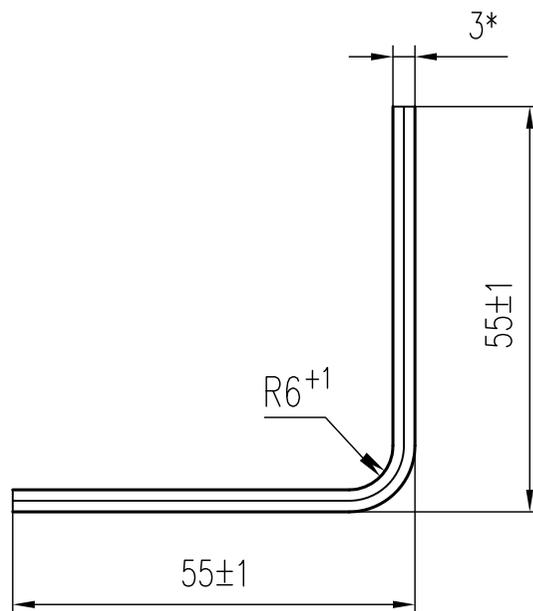
- 1.* Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $74,6_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист EN 10259-3/Сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 19772-93.

Уголок 4447.04.04.322



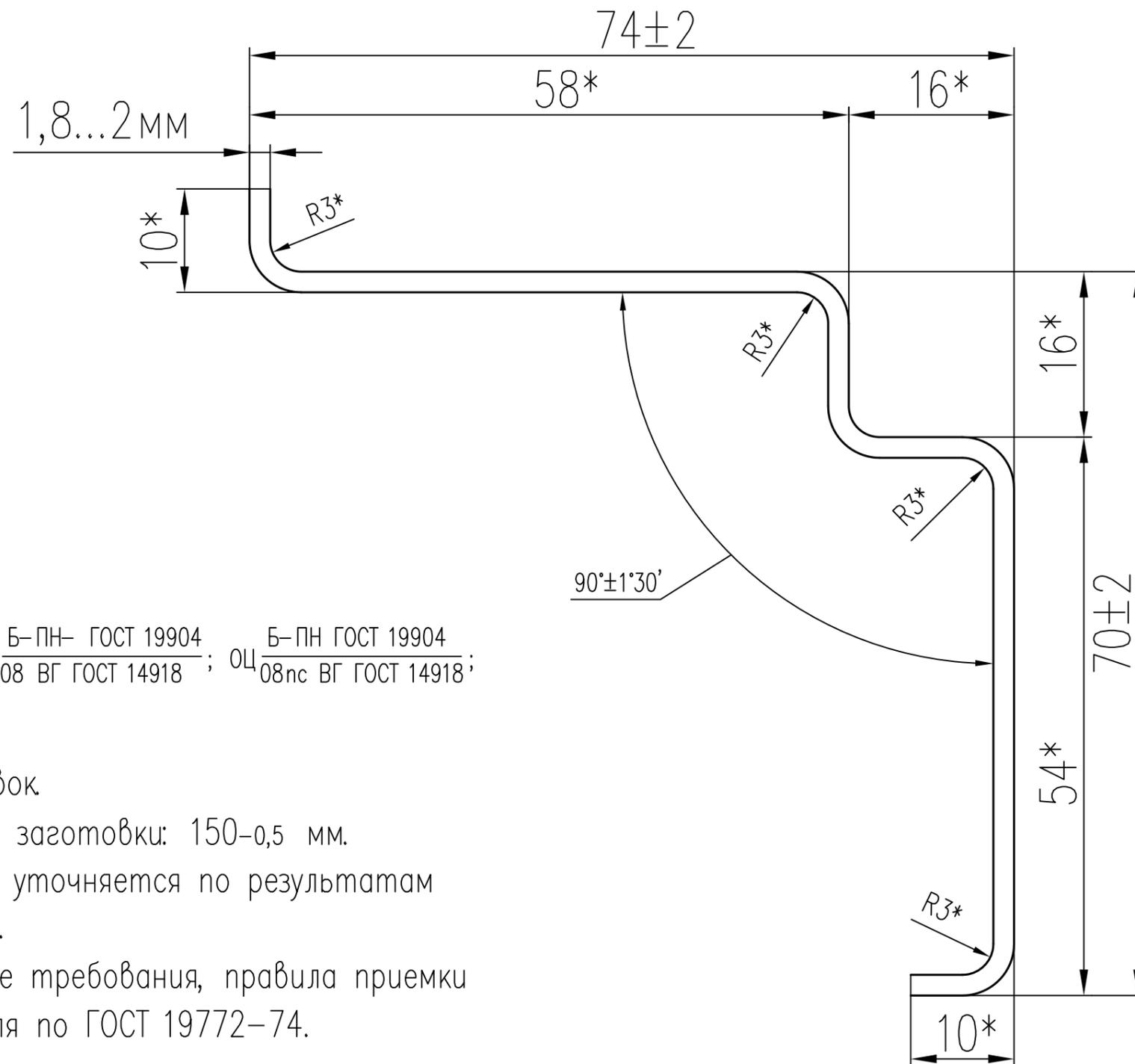
- 1.* Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $105_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист EN 10259-2,5/Сталь EN 10088-2-X6CrNiTi18-10+2B.
5. Заготовка холоднокатаная.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Допуск перпендикулярности двух смежных полок 2 мм.
8. Остальные технические требования по ГОСТ 19772-93.

Уголок 7610.32.21.125



- 1.* Размер для справок.
2. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.
3. Расчетная ширина заготовки $103,8_{-0,5}$ мм (уточняется после наладки).
4. Материал: Лист Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74/Сталь 12Х.18Н.10Т-М36 ГОСТ 5582-75.
5. Заготовка горячекатаная.
6. Волнистость полок уголков не должна превышать 2 мм на 1 м.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 19771-93.

Уголок неравнополочный
74x70x2(1,8)



1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН- ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc ВГ ГОСТ 14918}}$;
оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

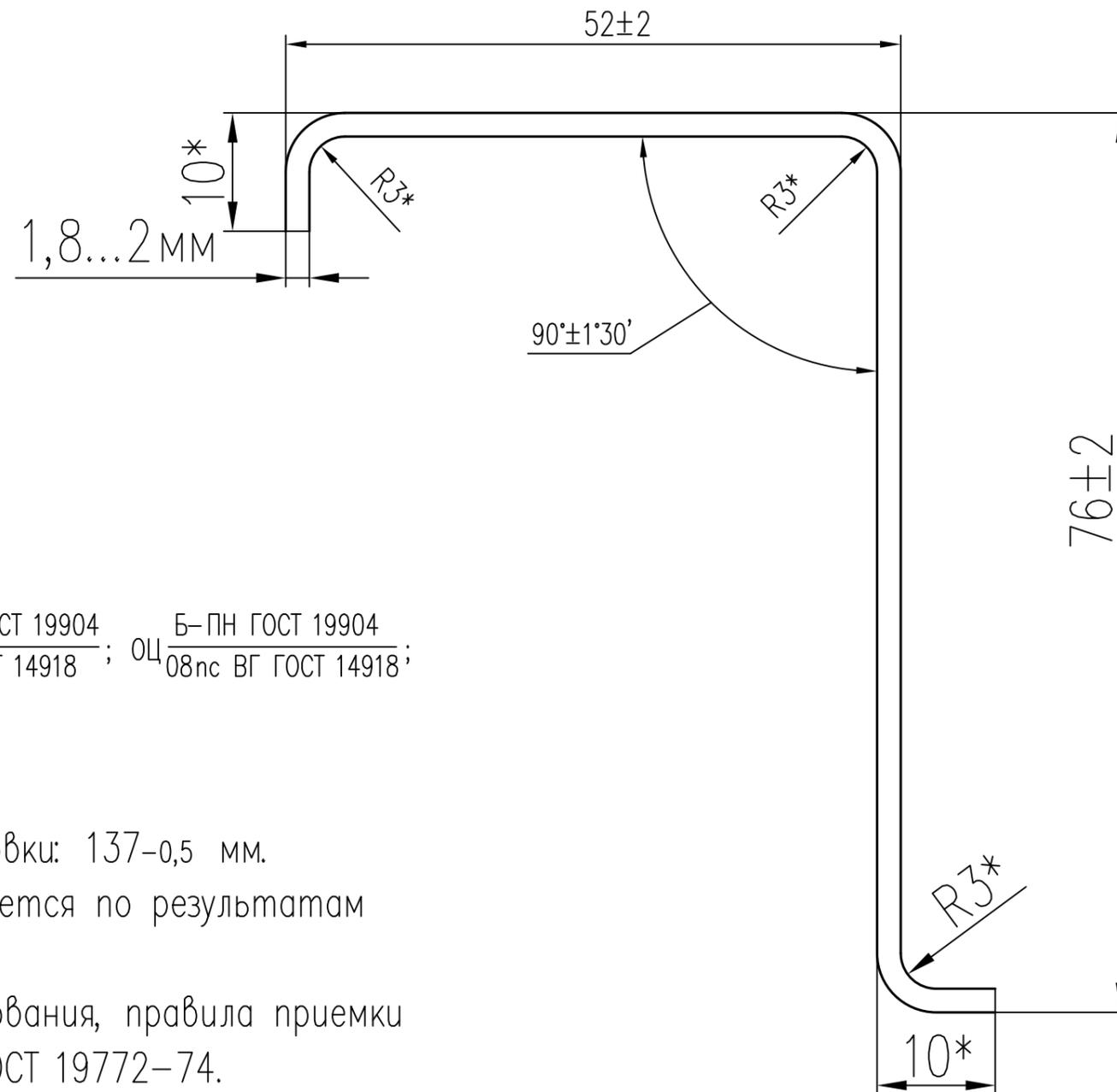
2* Размеры для справок.

3. Расчетная ширина заготовки: 150-0,5 мм.

Ширина заготовки уточняется по результатам отлагодочных работ.

4. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19772-74.

Уголок неравнополочный
76x52x2(1,8)



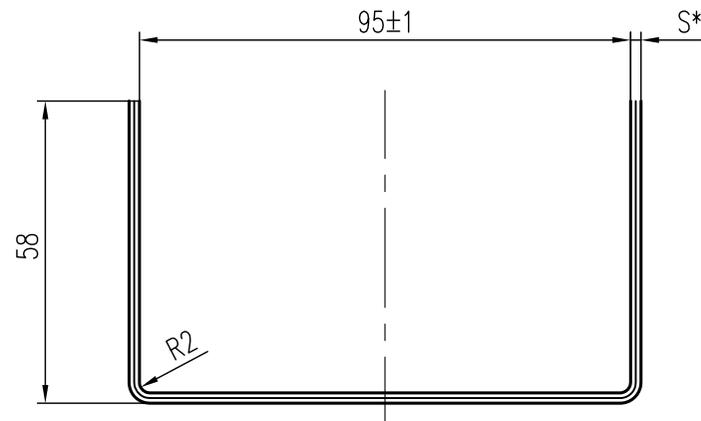
1. Материал сталь оц $\frac{\text{Б-ПН- ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$; оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc ВГ ГОСТ 14918}}$;
оц $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$

2* Размеры для справок.

3. Расчетная ширина заготовки: 137-0,5 мм.
Ширина заготовки уточняется по результатам отладочных работ.

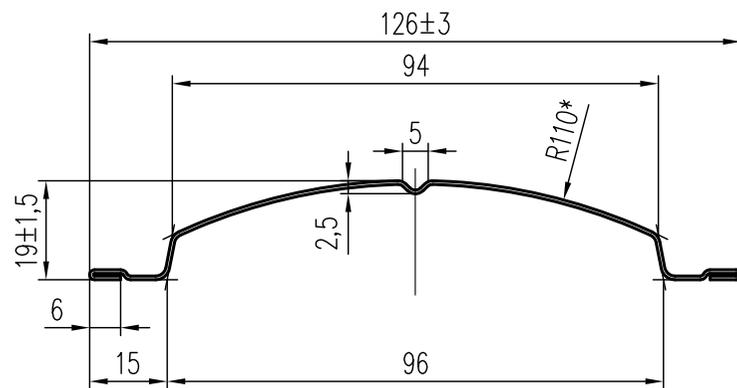
4. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 19772-74.

Швеллер 58х95.

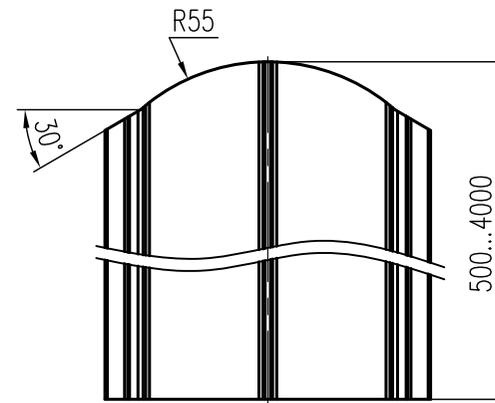


1. Материал: лист $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08 ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08nc ВГ ГОСТ 14918}}$, $\frac{\text{Б-ПН ГОСТ 19904}}{\text{08ю ВГ ГОСТ 14918}}$; лист $\frac{\text{БТ-ПН-0-S ГОСТ 19904}}{\text{12X13-M48 ГОСТ 5582}}$; AISI304; AISI420.
2. Ширина исходной заготовки $208,5 \pm 0,5$ мм (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
3. Толщина исходной заготовки $S=0,9$ мм, 1,2 мм, 2,0 мм.
4. Скручивание профиля вокруг продольной оси до $1^\circ/\text{м}$.
4. Кривизна профиля в горизонтальной и вертикальной плоскости не более 0,1% от длины.
5. * Размер для справок.
6. Контролируемые при сдаче (приемке) профиля размеры указаны с допусками, остальные размеры не контролируются.

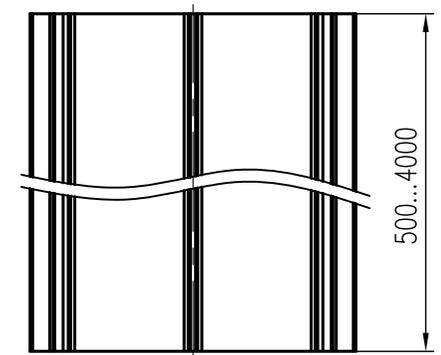
Штакетник "МП ELLIPSE"



"МП ELLIPSE-0"

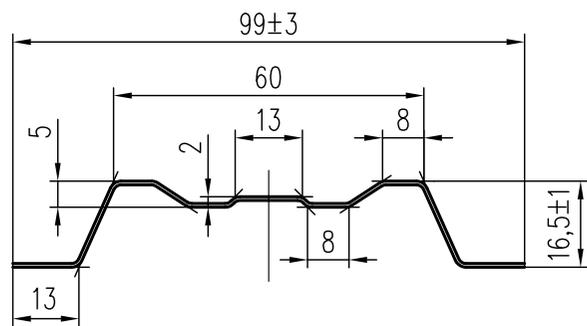


"МП ELLIPSE-T"

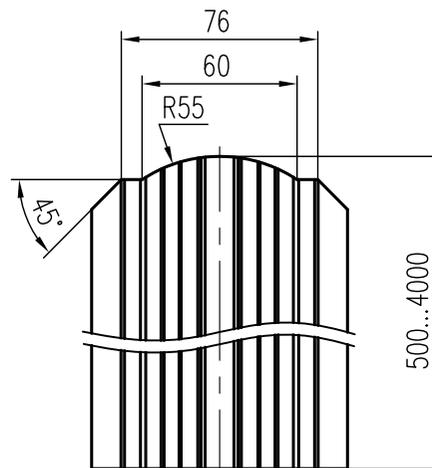


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta^T=230\text{...}320$ МПа; $\delta^B=300\text{...}420$ МПа; $\delta^T/\delta^B<0,8$; относительное удлинение не менее 25%.
2. Покрытие: ПЭ, ПЭ (двусторонний), VikingMP, NormanMP, ECOSTEEL, ECOSTEEL (двусторонний), PURETAN, пластизоль, Prisma, PUR 50, AGNETA.
3. Ширина исходного материала: 156 ± 1 мм. (окончательно уточняется после наладки профилирующего инструмента).
4. Толщина основы исходного материала $0,38\text{...}0,7$ мм.
5. Кривизна профиля не более 1 мм/м.
6. Скручивание профилей не более 1°/м.
7. * Размер для справок
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283.

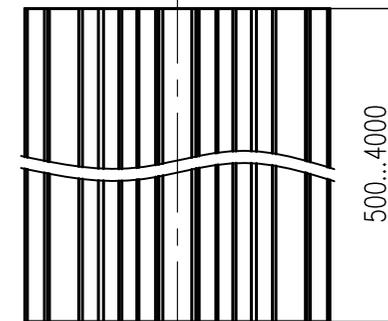
Штакетник "МП LANE"



"МП LANE-O"

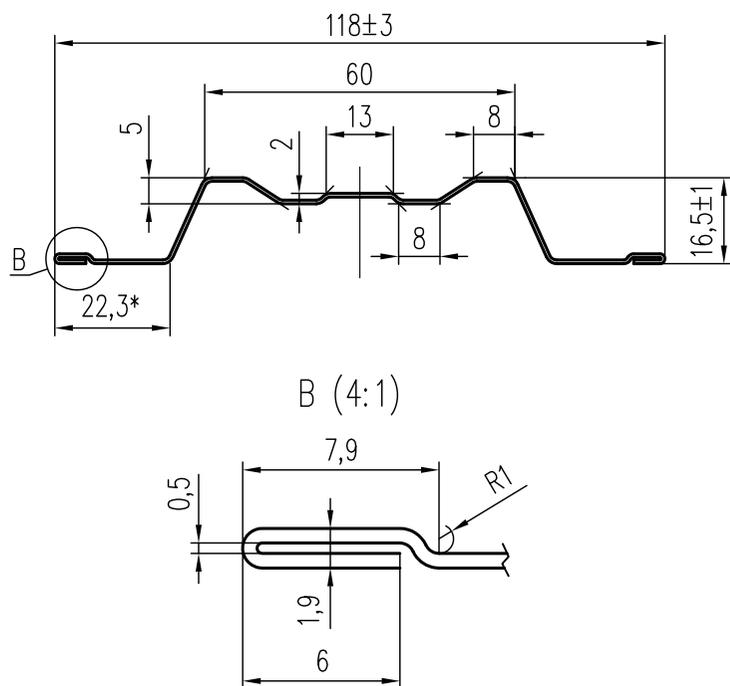


"МП LANE-T"

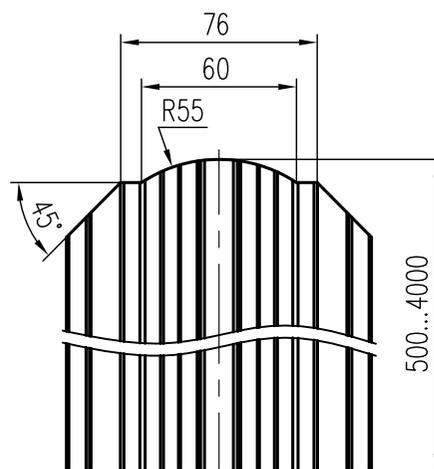


1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta^T = 230 \dots 320$ МПа; $\delta^b = 300 \dots 420$ МПа; $\delta^T / \delta^b < 0,8$; относительное удлинение не менее 25%.
2. Покрытие: ПЭ, ПЭ (двусторонний), VikingMP, NormanMP, ECOSTEEL, ECOSTEEL (двусторонний), PURETAN, пластизоль, Prisma, PUR 50, AGNETA.
3. Ширина исходного материала: 125 ± 1 мм. (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
4. Толщина основы исходного материала 0,38...0,7 мм.
5. Кривизна профиля не более 1 мм/м.
6. Скручивание профилей не более 1° /м.
7. * Размеры для справок
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283.

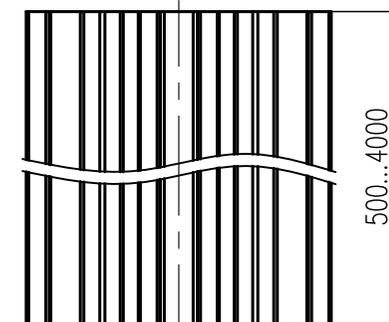
Штакетник "МП ТРАПЕЗЕ"



"МП ТРАПЕЗЕ-О"



"МП ТРАПЕЗЕ-Т"



1. Материал: сталь 08, 08пс, 08ю тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918.
 $\delta^T = 230 \dots 320$ МПа; $\delta^B = 300 \dots 420$ МПа; $\delta^T / \delta^B < 0,8$; относительное удлинение не менее 25%.
2. Покрытие: ПЭ, ПЭ (двусторонний), VikingMP, NormanMP, ECOSTEEL, ECOSTEEL (двусторонний), PURETAN, пластизоль, Prisma, PUR 50, AGNETA.
3. Ширина исходного материала: 156 ± 1 мм. (окончательно уточняется после настройки профилирующего инструмента).
4. Толщина основы исходного материала 0,38...0,7 мм.
5. Кривизна профиля не более 1 мм./м.
6. Скручивание профилей не более 1°/м.
7. * Размеры для справок
8. Другие технические требования, правила приемки и методы контроля по ГОСТ 8283.