

## ПРОФИЛЬ УПОРНЫХ ПЛИТ АВТОСЦЕПКИ

Сортамент

ГОСТ  
5267.8—90

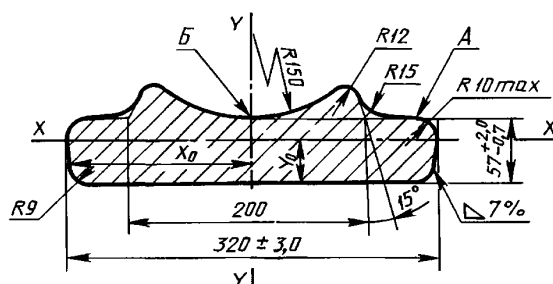
Section of automatic coupling thrust plates. Dimensions

ОКП 09 3100

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаный профиль упорных плит автосцепки.

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



Площадь сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м, кг	Справочное значение величины							
		$I_x$	$I_y$	$W_x$		$W_y$		$x_0$	$y_0$
				Низ	Верх	Левая	Правая		
		см <sup>4</sup>		см <sup>3</sup>				см	
198,09	155,5	720,13	15746,99	150,62	221,97	989,85	989,85	16,0	3,22

2. Прогиб поверхности по радиусу  $R 150$  в точках  $B$  относительно плоскости  $A$  допускается не более 2 мм.

3. Кривизна профиля в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 0,5 % длины.

4. Скручивание профиля не допускается.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством металлургии СССР
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.06.90 № 1762
- 3. ВЗАМЕН** ГОСТ 5267.8—78
- 4. Ограничение срока действия снято** по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
- 5. ПЕРЕИЗДАНИЕ**