

Табл.2 Рекомендуемые наименьшие толщины S и минимальная масса на длину элемента G открытых профилей как функция диаметра наименьшей описанной окружности.

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|-----------|-----|-----------|-----|-----------|-----|-----------|-----|-----------|-----|-----------|-----|-----------|-----|-----------|
| - | | 25 | | 50 | | 75 | | 100 | | 150 | | 200 | | 200 | |
| 25 | | 50 | | 75 | | 100 | | 150 | | 200 | | 250 | | 300 | |
| s | G kg/m | s | G kg/m | s | G kg/m | s | C kg/m | s | G kg/m | s | G kg/m | s | G kg/m | s | G kg/m |
| 1 | 0.08 | 1,2 | 0,20 | 1.5 | 0.34 | 1.7 | 0.54 | 2 | 0,97 | 2.5 | 1.62 | 3 | 2,63 | 4 | 4.21 |

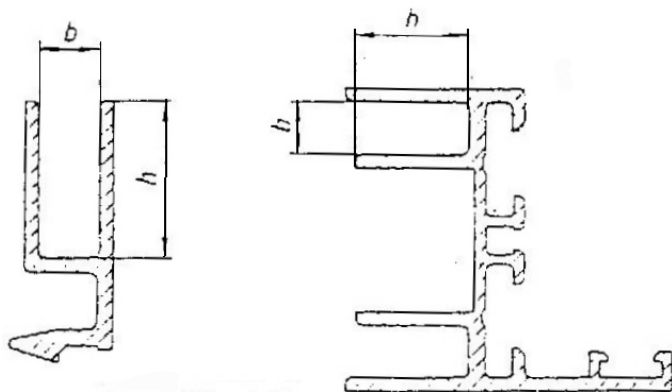


рис.18 и 19

Табл. 3. Допустимое соотношение $h:b$.

| Ширина отверстия, b | | Отношение $h:b$ |
|-----------------------|-----|-----------------|
| - | 1 | |
| 1 | 2 | 2 |
| 2 | 3 | 2.5 |
| 3 | 4 | 3 |
| 4 | 5 | 3.5 |
| 5 | 15 | 4 |
| 15 | 30 | 3.5 |
| 30 | 50 | 3 |
| 50 | 80 | 2.5 |
| 80 | 120 | 2 |
| 120 | | 1.5 |

Отношение огражденной зоны A к площади ширины b отверстия не должно превышать величины в таблице 4 (рис.20 и 21)

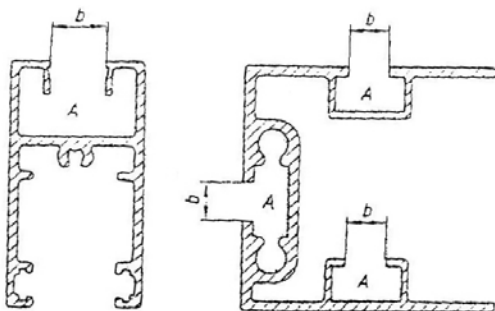


Табл.4 Допустимое соотношение $A:b^2$

| Ширина отверстия | | Отношение $A:b^2$ |
|------------------|-----|-------------------|
| ≥ 2 | 3 | |
| 3 | 5 | 3 |
| 5 | 50 | 3,5 |
| 50 | 80 | 3 |
| 80 | 120 | 2 |
| 120 | - | 1,5 |

Если, в случае закрытого профгзгша отношение kb или $A:B^2$ должно быть превышено по конструкционным причинам, сверхнагрузка на пресс-форму при ширине b обозначает, что требуются экструзионные швы, так что изготовление профиля стоит дороже. После анодирования эти швы могут проявляться в виде полос, что ухудшает внешний вид.

Если наличие экструзионных швов на видимой поверхности не допускается, то такой профиль изготавливается формовкой; в таких случаях требуются более широкие допуски, чем требуемые по DIN 17 615,ч.3, а также допускается зерно.

Если профили изготавливаются этим способом, то отдельно оговариваются соответствующие допуски и состояние поверхности. Если экструзионные полосы неизбежны на видимой поверхности, то их позиция должна быть согласована и определена.

4.2 Закрытый профиль.

Пресс-формы, используемые для изготовления закрытого профиля, оставляют экструзионные швы/полосы, которые, по возможности, не должны быть на видимых поверхностях. Спецификации, применяемые к экструзионным швам на видимых поверхностях закрытых профилей, соответствуют спецификациям для полужакрытых профилей, см.4.1.1. Минимально возможная толщина стенок закрытых профилей (относится к стенке, охватывающей полость) есть функция диаметра описанной окружности. Таблица 5 дает рекомендуемые величины минимальной толщины стенок.

Табл.5 Рекомендуемая минимальная толщина стенок, s , закрытых профилей, как функция диаметра наименьшей описанной окружности.

| | | | | | | |
|--------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Диаметр, d_u | - | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 |
| | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 |
| Минимальная стенка | 1,5 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 |

Для внешних и внутренних перегородок закрытых профилей, действительны отношения в таблицах 3 и 4.

Что касается формы огражденных/закрытых зон прецизионного профиля, то не должно превышать отношение высоты к ширине $h:b$, рис.22. Для закрытых зон, отличающихся как по ширине, так и по высоте, отношение образуется из связанных величин, например, $h_1:b_1$ или $h_2:b_2$, как на рис. ниже. Отношение $h:b$ смотрите в таблице 6.

Табл.6 Соотношение $h:b$, для h не менее чем b .

| Внутренний размер, b | | Отношение, $h:b$ |
|---------------------------|----|------------------|
| 6 | 10 | больше 3 |
| 10 | 20 | больше 5 |
| 20 | 30 | больше 6 |
| 30 | | больше 7 |

