



## Балки тавровые общего назначения с параллельными полками

Размеры и допуски в соответствии с EN 10055

Возможные марки стали: 4301 / 4571 (AISI 304 / 316Ti)

в соответствии с EN 10088-3

Поверхность 1D

Травленные

Дробеструйная обработка поверхности

РАЗМЕРНАЯ ЧАСТЬ						КОНСТРУКЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ						
ОПИСАНИЕ	ТЕОР. ВЕС кг/м	РАЗМЕРЫ				Позиция сечения у - у Z <sub>s</sub> mm	В СЕЧЕНИИ у - у			В СЕЧЕНИИ z - z		
		h=b мм	t мм	r мм	площадь сечения мм <sup>2</sup> x 10 <sup>2</sup>		I <sub>y</sub> мм <sup>4</sup> x 10 <sup>4</sup>	W <sub>el.y</sub> мм <sup>3</sup> x 10 <sup>3</sup>	i <sub>y</sub> мм x 10	I <sub>z</sub> мм <sup>4</sup> x 10 <sup>4</sup>	W <sub>el.z</sub> мм <sup>3</sup> x 10 <sup>3</sup>	i <sub>z</sub> мм x 10
T 20 x 20 x 3	0,90	20	3	2	1,13	6,05	0,40	0,29	0,60	0,20	0,20	0,43
T 25 x 25 x 3	1,14	25	3	2	1,43	7,30	0,82	0,47	0,76	0,40	0,32	0,53
T 30 x 30 x 3	1,38	30	3	2	1,73	8,55	1,46	0,68	0,92	0,68	0,45	0,63
T 30 x 30 x 4	1,81	30	4	2	2,26	8,93	1,86	0,88	0,91	0,91	0,61	0,64
T 35 x 35 x 4	2,13	35	4	2	2,66	10,18	3,03	1,22	1,07	1,45	0,83	0,74
T 40 x 40 x 3	1,86	40	3	2	2,33	11,05	3,59	1,24	1,24	1,61	0,80	0,83
T 40 x 40 x 4	2,45	40	4	2	3,06	11,43	4,62	1,62	1,23	2,15	1,08	0,84
T 40 x 40 x 5	3,01	40	5	2	3,77	11,80	5,57	1,97	1,22	2,70	1,35	0,85
T 45 x 45 x 5	3,41	45	5	2	4,27	13,06	8,08	2,53	1,38	3,84	1,71	0,95
T 50 x 50 x 3	2,34	50	3	2	2,93	13,55	7,17	1,97	1,56	3,14	1,25	1,04
T 50 x 50 x 4	3,09	50	4	2	3,86	13,94	9,28	2,57	1,55	4,19	1,68	1,04
T 50 x 50 x 5	3,81	50	5	2	4,77	14,31	11,26	3,16	1,54	5,26	2,10	1,05
T 50 x 50 x 6	4,53	50	6	2	5,66	14,68	13,14	3,72	1,52	6,33	2,53	1,06
T 60 x 60 x 5	4,61	60	5	2	5,77	16,81	19,93	4,61	1,86	9,06	3,02	1,25
T 60 x 60 x 6	5,49	60	6	2	6,86	17,18	23,35	5,45	1,85	10,90	3,63	1,26
T 70 x 70 x 7	7,46	70	7	2	9,33	20,06	43,25	8,66	2,15	20,19	5,77	1,47
T 80 x 80 x 8	9,74	80	8	2	12,18	22,93	73,77	12,92	2,46	34,44	8,61	1,68
T 90 x 90 x 9	12,33	90	9	2	15,41	25,80	118,15	18,40	2,77	55,17	12,26	1,89
T 100x100x10	15,21	100	10	2	19,02	28,67	180,06	25,24	3,08	84,08	16,82	2,10

Все тавры произведены способом лазерной сварки. Коэффициент сварного шва равен 1.00 (качество шва обеспечивает свойства полностью эквивалентные свойствам горячекатанного изделия).



ООО "Фосс Металл", тел. (495) 955-51-35, 955-51-38, (929) 651-35-50,

Internet: [www.voss-metall.ru](http://www.voss-metall.ru), e-mail: [voss-metall@yandex.ru](mailto:voss-metall@yandex.ru)

Поставщик специальных профилей из нержавеющей стали