

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

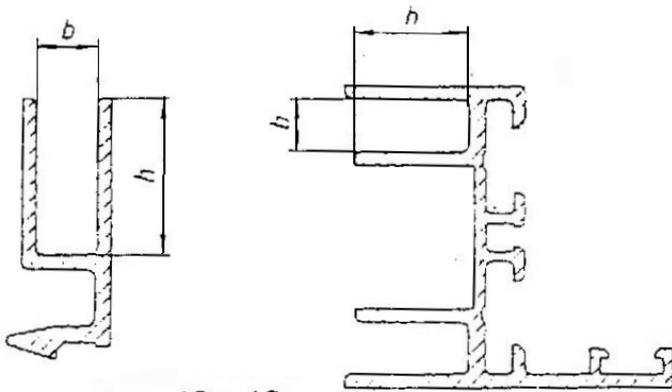


рис.18 и 19

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)

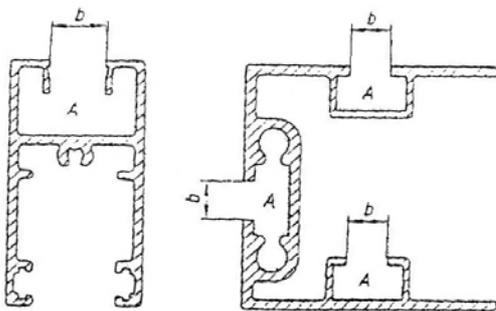


Табл.4 Допустимое соотношение  $A:b^2$

Ширина отверстия		Отношение $A:b^2$
$\geq 2$	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 полузакрытых 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

