

Теоретическая масса шин прессованных электротехнического назначения из алюминия и алюминиевых сплавов ГОСТ 15176-89

Толщина, мм	Ширина, мм	Теоретическая масса 1м, кг
А	1	2
3	10	0,079
3	15	0,120
3	20	0,168
3	25	0,201
3	30	0,242
3	40	0,323
3	50	0,404
3	80	0,648
4	10	0,106
4	15	0,160
4	20	0,214
4	25	0,269

Теоретическая масса шин прессованных электротехнического назначения из алюминия и алюминиевых сплавов ГОСТ 15176-89 /продолжение/

Толщина, мм	Ширина, мм	Теоретическая масса 1м, кг
А	1	2
4	30	0,323
4	40	0,431
4	50	0,540
4	60	0,648
4	80	0,865
5	20	0,269
5	30	0,404
5	40	0,540
5	50	0,675
5	60	0,811
5	80	1,082
5	100	1,353
6	20	0,316
6	30	0,478
6	40	0,641
6	50	0,804
6	60	0,966
6	80	1,292
6	100	1,617
6	120	1,942
8	20	0,421
8	40	0,858
8	50	1,075
8	60	1,292
8	80	1,725
8	100	2,159
8	120	2,592
8	160	3,460
10	20	0,533
10	30	0,801
10	40	1,075
10	50	1,346
10	60	1,617
10	80	2,159
10	100	2,701
10	120	3,243
10	162	4,381
110	120	35,623

Примечание 1.

Теоретическая масса 1 м шин вычислена по номинальным значениям толщины и ширины с использованием плотности алюминия и его сплавов. Плотность алюминия марок А5, А6, А7, АД0 и алюминиевых сплавов марок АДЗ1 – 2,71 г/см³.

Примечание 2.

Шины их алюминия марок А7, АД00 изготавливаются только толщиной не более 10 мм и шириной не более 174 мм

Примечание 3.

Поверхность шин не должна иметь трещин, расслоений, неметаллических включений и пятен коррозионного происхождения.

Примечание 4.

Шины классифицируются по состоянию материала:

Вид классификации	Принятые сокращения
По состоянию материала: <ul style="list-style-type: none">— без термической обработки (горячепрессованные)— закаленные и естественно состаренные— закаленные и искусственно состаренные— не полностью закаленные и искусственно состаренные	без обозначения Т Т1 Т5

Примечание 5.

На поверхности шин допускаются:

- плены, забоины, риски, задиры, царапины, вмятины, пузыри, различного рода запрессовки, если глубина их залегания не выводит шины за минусовые предельные отклонения по размерам;
- цвета побежалости, темные и светлые пятна, следы технологической смазки.

Примечание 6.

Шины должны быть ровно обрезаны. Косина реза должна быть не более 5 градусов.

Примечание 7

Механические свойства шин должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617.