

№	Angle number	Flange width b, mm			Flange thickness t, mm			Inner bend radius R	Flange bending radius r	Cross sectional area Fn, sm <sup>2</sup>	Running meter l m, kg			Steel grade	Mechanical properties			Cold bending	endin	Distance from the gravity center to the outside of the flange X0, mm
		min	nom	max	min	nom	max				max	max	min		nom	max	R <sub>T</sub> N/mm <sup>2</sup>			
1	4	39	40	41	3,6	4	4,3	5	1,7	3,08	2,3	2,42	2,49	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	113
2	5	48,5	50	51,5	4,5	5	5,3	5,5	1,8	4,8	3,58	3,77	3,88	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	142
3	6,3	61,5	63	64,5	4,5	5	5,3	7	2,3	6,13	4,57	4,81	4,95	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	174
4	7,5	73,5	75	76,5	6,4	7	7,3	9	3	10,15	7,56	7,96	8,2	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	210
5	8	78,5	80	81,5	6,4	7	7,3	9	3	10,85	8,1	8,51	8,77	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	223
6	9	88,5	90	91,5	8,4	9	9,3	10	3,3	15,6	11,6	12,2	12,6	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	255
7	10	98	100	102	9,3	10	14	12	4	19,24	14,35	15,1	15,55	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	283
8	12,5	123	125	127	11,3	12	16	14	4,6	28,89	21,55	22,68	23,36	Ст3пс	245	480	26	90°	d=a	353

NOTE:

1.Angle length can be taken in the range of 3-12 m.

2.The angles' curvature should not exceed 0.4% of the length.

3. Permissible deviations in the length of angles: +30 mm for a length of 4 m; +50 mm for a length of 4-6 m; +70 mm for a length of 6 m.

4. Deviations in weight per running meter are permissible +3, up to -5%

