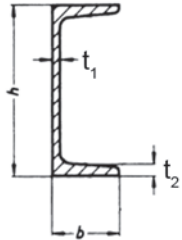


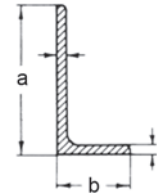
U - Profil



Válcované za tepla, dle EN 10279,
mořené, ve výrobních délkách 6 m.

| rozměry h x b x t ₁ x t ₂ (mm) | Hmotnost kg/m | Materiál | |
|---|------------------|----------|--------|
| | | 1.4301 | 1.4571 |
| 20 x 10 x 3,0 x 3,0 | 0,82 | ☐ | ☐ |
| 30 x 15 x 4,0 x 4,5 | 1,78 | ☐ | ☐ |
| x 33 x 5,0 x 7,0 | 4,30 | ☐ | ☐ |
| 40 x 20 x 3,0 x 3,0 | 1,80 | ☐ | ☐ |
| x 20 x 4,0 x 4,0 | 2,30 | ☐ | ☐ |
| x 35 x 5,0 x 7,0 | 4,80 | ☐ | ☐ |
| 50 x 25 x 3,0 x 3,0 | 2,28 | ☐ | ☐ |
| x 25 x 5,0 x 6,0 | 4,20 | ■ | ☐ |
| x 38 x 5,0 x 7,0 | 5,70 | ■ | ☐ |
| 60 x 30 x 6,0 x 6,0 | 5,10 | ☐ | ☐ |
| 65 x 42 x 5,5 x 7,5 | 7,40 | ■ | ☐ |
| 80 x 40 x 4,0 x 4,0 | 4,90 | ☐ | ☐ |
| x 40 x 5,0 x 5,0 | 5,90 | ■ | ☐ |
| x 40 x 6,0 x 6,0 | 7,06 | ☐ | ☐ |
| x 45 x 6,0 x 6,0 | 8,80 | ■ | ☐ |
| 100 x 50 x 4,0 x 4,0 | 6,10 | ☐ | ☐ |
| x 50 x 5,0 x 5,0 | 7,65 | ■ | ☐ |
| x 50 x 6,0 x 6,0 | 8,90 | ■ | ☐ |
| x 50 x 5,0 x 8,5 | 10,60 | ■ | ☐ |
| 120 x 55 x 7,0 x 9,0 | 13,50 | ■ | ■ |
| x 60 x 6,0 x 6,0 | 10,90 | ☐ | ☐ |
| 130 x 65 x 6,0 x 6,0 | 11,90 | ☐ | ☐ |
| 140 x 60 x 7,0 x 10,0 | 16,20 | ■ | ☐ |
| x 70 x 7,0 x 7,0 | 14,90 | ■ | ☐ |
| 150 x 75 x 6,0 x 6,0 | 13,80 | ■ | ☐ |
| x 75 x 9,0 x 9,0 | 20,00 | ☐ | ☐ |
| 160 x 65 x 7,5 x 10,5 | 19,60 | ■ | ☐ |
| x 80 x 8,0 x 8,0 | 19,40 | ☐ | ☐ |

L - profil nerovnoramenný



Válcované za tepla, dle EN 10056-2
mořené, ve výrobních délkách 5,5 – 6,5 m.

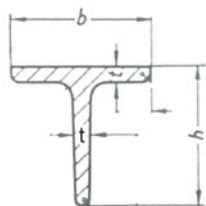
| rozměry h x b x t ₁ x t ₂ (mm) | Hmotnost kg/m | Materiál | |
|---|------------------|----------|--------|
| | | 1.4301 | 1.4571 |
| 180 x 70 x 9,0 x 12,0 | 24,20 | ☐ | ☐ |
| x 70 x 12,0 x 15,0 | 32,60 | ☐ | ☐ |
| x 90 x 9,0 x 9,0 | 24,60 | ☐ | ☐ |
| 200 x 75 x 10,0 x 13,0 | 29,30 | ☐ | ☐ |
| x 75 x 12,0 x 13,0 | 31,90 | ☐ | ☐ |
| x 100 x 6,0 x 6,0 | 18,70 | ☐ | ☐ |
| x 100 x 8,0 x 8,0 | 24,60 | ☐ | ☐ |
| x 100 x 10,0 x 10,0 | 30,00 | ☐ | ☐ |
| 220 x 80 x 10,0 x 13,0 | 31,80 | ☐ | ☐ |
| 240 x 85 x 10,0 x 13,0 | 34,50 | ☐ | ☐ |
| x 85 x 18,0 x 22,0 | 56,30 | ☐ | ☐ |
| 260 x 90 x 10,0 x 14,0 | 38,30 | ☐ | ☐ |
| 280 x 95 x 12,0 x 15,0 | 46,30 | ☐ | ☐ |
| 300 x 100 x 12,0 x 16,0 | 50,90 | ☐ | ☐ |
| 350 x 100 x 15,0 x 17,0 | 62,50 | ☐ | ☐ |
| 400 x 110 x 15,0 x 18,0 | 74,60 | ☐ | ☐ |

| rozměr (mm) | Hmotnost kg/m | Materiál | |
|-------------|------------------|----------|--------|
| | | 1.4301 | 1.4571 |
| 20 x 10 x 3 | 0,65 | ■ | ☐ |
| 25 x 15 x 3 | 0,89 | ☐ | ☐ |
| 30 x 15 x 3 | 1,01 | ☐ | ☐ |
| x 20 x 3 | 1,12 | ☐ | ☐ |
| x 4 | 1,50 | ☐ | ☐ |
| 40 x 20 x 3 | 1,36 | ☐ | ☐ |
| x 4 | 1,80 | ■ | ☐ |
| x 30 x 5 | 2,60 | ☐ | ☐ |
| 45 x 30 x 4 | 2,27 | ☐ | ☐ |
| x 5 | 2,70 | ☐ | ☐ |
| 50 x 30 x 5 | 3,00 | ■ | ☐ |
| x 40 x 5 | 3,50 | ☐ | ☐ |
| 60 x 30 x 5 | 3,40 | ■ | ☐ |
| x 6 | 4,03 | ☐ | ☐ |
| x 7 | 4,50 | ☐ | ☐ |
| 60 x 40 x 5 | 3,70 | ■ | ☐ |
| x 6 | 4,40 | ■ | ☐ |
| 65 x 50 x 5 | 4,35 | ☐ | ☐ |
| x 9 | 7,50 | ☐ | ☐ |
| 70 x 50 x 6 | 6,30 | ■ | ☐ |
| 75 x 50 x 7 | 6,50 | ☐ | ☐ |
| x 55 x 9 | 8,60 | ☐ | ☐ |
| 80 x 40 x 6 | 5,40 | ■ | ☐ |
| x 8 | 7,10 | ☐ | ☐ |
| 80 x 65 x 6 | 6,60 | ☐ | ☐ |
| x 8 | 8,70 | ☐ | ☐ |
| x 10 | 10,70 | ☐ | ☐ |
| 90 x 60 x 6 | 6,90 | ☐ | ☐ |
| x 8 | 9,00 | ☐ | ☐ |
| 90 x 75 x 7 | 8,70 | ☐ | ☐ |
| x 9 | 11,20 | ☐ | ☐ |

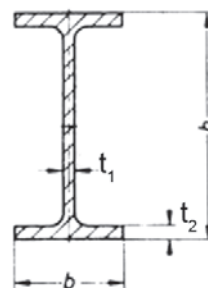
| rozměr (mm) | Hmotnost kg/m | Materiál | |
|----------------|------------------|----------|--------|
| | | 1.4301 | 1.4571 |
| 100 x 50 x 6 | 6,80 | ☐ | ☐ |
| x 8 | 9,00 | ■ | ☐ |
| x 10 | 11,10 | ☐ | ☐ |
| 100 x 65 x 7 | 8,80 | ☐ | ☐ |
| x 9 | 11,20 | ☐ | ☐ |
| x 11 | 13,30 | ☐ | ☐ |
| 100 x 75 x 9 | 11,80 | ☐ | ☐ |
| 120 x 80 x 8 | 12,00 | ☐ | ☐ |
| x 10 | 14,90 | ☐ | ☐ |
| x 12 | 17,40 | ☐ | ☐ |
| 130 x 65 x 8 | 11,90 | ☐ | ☐ |
| x 10 | 14,60 | ☐ | ☐ |
| 130 x 75 x 12 | 18,30 | ☐ | ☐ |
| 130 x 90 x 12 | 19,50 | ☐ | ☐ |
| 150 x 75 x 8 | 13,80 | ☐ | ☐ |
| x 10 | 16,80 | ☐ | ☐ |
| x 12 | 20,45 | ☐ | ☐ |
| 150 x 100 x 10 | 19,00 | ■ | ☐ |
| x 12 | 22,50 | ☐ | ☐ |
| 160 x 80 x 10 | 18,10 | ☐ | ☐ |
| x 12 | 21,60 | ☐ | ☐ |
| x 14 | 25,00 | ☐ | ☐ |
| x 17 | 30,00 | ☐ | ☐ |
| 180 x 90 x 12 | 24,20 | ☐ | ☐ |
| x 15 | 29,80 | ☐ | ☐ |
| 200 x 100 x 12 | 27,40 | ☐ | ☐ |
| x 13 | 29,50 | ☐ | ☐ |

■ skladové rozměry
☐ rozměry na objednávku

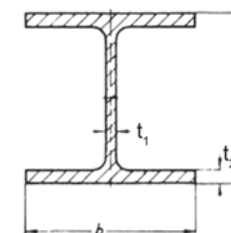
T - Profil



IPE - Profil



HE - Profil



Válcované za tepla, dle EN 10055,
mořené, ve výrobních délkách 6 m.

| Zkrácené značení | Rozměry h x b x t (mm) | | Materiál | |
|------------------|------------------------|------|----------|--------|
| | h x b x t | kg/m | 1.4301 | 1.4571 |
| T 20 | 20 x 20 x 3 | 0,9 | ■ | □ |
| | x 4 | 1,2 | □ | □ |
| T 25 | 25 x 25 x 4 | 1,5 | □ | □ |
| T 30 | 30 x 30 x 3 | 1,4 | ■ | □ |
| | x 4 | 1,8 | □ | □ |
| T 35 | 35 x 35 x 3 | 1,6 | □ | □ |
| | x 4 | 2,1 | □ | □ |
| T 40 | 40 x 40 x 4 | 2,5 | ■ | □ |
| | x 5 | 3,0 | □ | □ |
| T 45 | 45 x 45 x 5 | 3,7 | □ | □ |
| T 50 | 50 x 50 x 5 | 3,8 | ■ | □ |
| T 60 | 60 x 60 x 6 | 5,5 | ■ | □ |
| T 70 | 70 x 70 x 7 | 7,5 | □ | □ |
| T 80 | 80 x 80 x 8 | 9,7 | ■ | □ |
| T 90 | 90 x 90 x 9 | 12,2 | □ | □ |
| T 100 | 100 x 100 x 8 | 12,4 | □ | □ |
| | x 10 | 15,1 | □ | □ |
| T 120 | 120 x 120 x 13 | 25,1 | □ | □ |

Válcované za tepla, dle EN 10034,
mořené, ve výrobních délkách 6 m.

| rozměry h x b x t ₁ x t ₂ (mm) | | | | Hmotnost kg/m | Materiál | |
|--|-------|----------------|----------------|---------------|----------|--------|
| h | b | t ₁ | t ₂ | | 1.4301 | 1.4571 |
| 80 | 46 | 3,8 | 5,2 | 6,2 | □ | □ |
| 100 | 55 | 5,7 | 5,7 | 9,0 | □ | □ |
| 120 | 64 | 4,4 | 6,3 | 12,9 | □ | □ |
| 140 | 73 | 4,7 | 6,9 | 12,9 | □ | □ |
| 160 | 82 | 10,0 | 12,0 | 26,3 | □ | □ |
| | x 91 | 12,0 | 13,0 | 34,2 | □ | □ |
| 200 | 100 | 10,0 | 12,0 | 32,9 | □ | □ |
| | x 100 | 12,0 | 12,0 | 35,7 | □ | □ |
| 220 | 110 | 8,0 | 9,0 | 29,3 | □ | □ |
| | x 110 | 15,0 | 20,0 | 56,2 | □ | □ |
| | x 110 | 16,0 | 20,0 | 20,0 | □ | □ |
| 240 | 120 | 9,0 | 10,0 | 34,5 | □ | □ |
| | x 120 | 16,0 | 20,0 | 61,0 | □ | □ |
| 300 | 150 | 12,0 | 15,0 | 62,1 | □ | □ |
| 330 | 160 | 12,0 | 16,0 | 68,8 | □ | □ |
| 360 | 170 | 13,0 | 16,0 | 79,0 | □ | □ |
| 400 | 180 | 120 | 16,0 | 82,6 | □ | □ |

Válcované za tepla, dle EN 10034,
mořené, ve výrobních délkách 6 m.

| rozměry h x b x t ₁ x t ₂ (mm) | | | | Hmotnost kg/m | Materiál | |
|--|-------|----------------|----------------|---------------|----------|--------|
| h | b | t ₁ | t ₂ | | 1.4301 | 1.4571 |
| 100 | 100 | 6,0 | 8,0 | 17,1 | □ | □ |
| | x 100 | 6,0 | 10,0 | 20,4 | □ | □ |
| 120 | 120 | 6,5 | 11,0 | 28,4 | □ | □ |
| | x 120 | 10,0 | 12,5 | 32,4 | □ | □ |
| 140 | 140 | 7,0 | 12,0 | 33,4 | □ | □ |
| | x 140 | 9,0 | 12,0 | 45,6 | □ | □ |
| 150 | 150 | 8,0 | 10,0 | 40,9 | □ | □ |
| 160 | 160 | 10,0 | 13,0 | 42,9 | □ | □ |
| 180 | 180 | 15,0 | 15,0 | 62,2 | □ | □ |
| 200 | 200 | 8,0 | 12,0 | 50,4 | □ | □ |
| 220 | 210 | 11,0 | 16,0 | 69,7 | □ | □ |
| 250 | 250 | 9,0 | 14,0 | 72,4 | □ | □ |
| 300 | 300 | 10,0 | 16,0 | 100,9 | □ | □ |

■ skladové rozměry
□ rozměry na objednávku

Způsob provedení a jakost povrchu^{a)} polotovárů, tyčí a profilů

| | Tvar výrobku | | | | Mezní úchytky rozměrů ^{b)} | Stav | | | Doporučené použití a zkušenosti |
|--------------------|--------------|-----------------|-------|---------------|---|----------------------|--|---|--|
| | Polotovary | Válcované dráty | Dráty | Tyče, profily | | Symbol ^{c)} | Jakost povrchu | Způsob provedení | |
| Tvářené za tepla | ■ | ■ | - | ■ | EN 10017 EN 10058 EN 10059 EN 10060 EN 10061 | 1U | Okujený (v případě potřeby místně broušený povrch). Není bez povrchových vad. | Tvářené za tepla, tepelně nezpracované, okujené. | Vhodné pro výrobky, které jsou dále tvářeny za tepla. |
| | ■ | ■ | - | ■ | EN 10017 EN 10058 EN 10059 EN 10060 EN 10061 | 1C | Okujený (v případě potřeby místně broušený povrch). Není bez povrchových vad. | Tvářené za tepla, tepelně zpracované ^{e)} , okujené. | Vhodný pro výrobky, které jsou dále zpracovány (za tepla nebo za studena). |
| | ■ | - | - | ■ | ≥ IT 14 ^{d)} / EN ISO 286-1 | 1E | Téměř bez okují (ale nějaké černé skvrny mohou zůstat). Není bez povrchových vad. | Tvářené za tepla, tepelně zpracované ^{e)} , mechanicky zbarvené okují ^{f)} . | |
| | - | ■ | - | ■ | EN 10017 EN 10058 EN 10059 EN 10060 EN 10061 | 1D | Bez okují (v případě potřeby místně broušený povrch). Není bez povrchových vad. | Tvářené za tepla, tepelně zpracované ^{e)} , mořené, povlakované (volitelný požadavek). | Výrobky, které se používají v tomto stavu nebo se dále zpracovávají (za tepla nebo studena). |
| | - | - | - | ■ | ≥ IT 12 ^{d)} / EN ISO 286-1 | 1X | Bez okují (ale některé vstupy po strojním opracování mohou zůstat). Není bez povrchových vad. | Tvářené za tepla, tepelně zpracované ^{e)} nahrubo opracované ^{g)} . | |
| | - | ■ | - | ■ | ≥ IT 12 ^{d)} / EN ISO 286-1 | 1G | Vzhled více nebo méně jednotný a lesklý. Bez povrchových vad. | Tvářené za tepla, tepelně zpracované ^{e)} , bez okují, nahrubo opracované ^{g)} nebo olopané v případě válcovaného drátu. Konečná úprava, úběr materiálů ^{h)} . | Vhodné pro zvláštní použití (protlačování a/nebo pěstování za studena nebo za tepla). Může se předepsat drsnost povrchu. |
| Tvářené za studena | - | - | ■ | ■ | Tyče: IT 8 až 11 ^{d)} / EN 10278 Drát: T3 nebo T4/ EN 10218-2 | 2H | Hladký a matný nebo lesklý. Není bezpodmínečně leštěný. Není bez povrchových vad. | 1E, 1D nebo 1X, zpracované za studena ^{a)} , povlakované (volitelný požadavek). | U výrobků tvářených tažením za studena bez následného tepelného zpracování v závislosti na stupni zpracování za studena, pevnost v tahu je podstatně vyšší zvláště u austenitických materiálů. Povrchová tvrdost může být vyšší než tvrdost ve středu. |
| | - | - | ■ | ■ | Tyče: IT 8 až 11 ^{d)} / EN 10278 Drát: T3 nebo T4/ EN 10218-2 | 2D | Hladký a matný nebo lesklý. Není bez povrchových vad ⁱ⁾ . | 2H, tepelně zpracované, mořené a převálcované (volitelný požadavek), povlakované (volitelný požadavek). | Tato dokončující úprava dovoli obnovu mechanických vlastností po zpracování za studena. Výrobky s dobrou tažností (protlačování) a specifikovanými magnetickými vlastnostmi. |
| | - | - | - | ■ | Tyče: IT 8 až 11 ^{d)} / EN 10278 | 2B | Hladký, stejnoměrný a lesklý. Bez povrchových vad. | 1E, 1D nebo 1X, zpracované za studena ^{a)} , mechanicky hlazené ^{k)} . | Výrobky, které se používají v tomto stavu, nebo jsou určeny ke zlepšení konečnou úpravou. U výrobků tvářených tažením za studena bez následného tepelného zpracování, v závislosti na stupni zpracování za studena, pevnost v tahu je podstatně vyšší, zvláště u austenitických materiálů. Povrchová tvrdost může být vyšší než tvrdost ve středu. |
| | - | - | - | ■ | IT ≤9 ^{d)} /EN 10278 | 2G | Hladký, jednotný a lesklý. Bez povrchových vad. | 2H, 2D nebo 2B, čistě broušené, mechanicky hlazené (volitelný požadavek) ^{l)} . | Dokončeno pro úzké mezní úchytky. Není-li dohodnuto jinak, drsnost povrchu je Ra ≤1,2. |
| | - | - | - | ■ | IT ≤11 ^{d)} /EN 10278 | 2P | Hladší a lesklejší než 2B nebo 2G. Bez povrchových vad. | 2H, 2D, 2B nebo 2G, zrcadlově broušené ^{l)} . | Výrobky ukazující dobře upravený povrchový vzhled. Drsnost povrchu se předepíše při objednávání. |

- a) Všechny povrchové úpravy a způsoby provedení nejsou dostupné pro všechny oceli.
b) Pro mezní úchytky rozměrů a tolerance tvaru profilů se v praxi používají následující normy: EN 10024, EN 10034, EN 10055, EN 10056-2 a EN 10279. Viz poznámka pod čarou v příloze C.
c) První číslice: 1 = tvářeno za tepla; 2 = zpracováno za studena.
d) Zvláštní dovolené úchytky se v tomto rozsahu musí dohodnout při objednávání.
e) Tepelné zpracování feritických, austenitických a austeniticko-feritických ocelí je možné vynechat, pokud podmínky tváření za tepla a následné ochlazení jsou takové, že jsou dosaženy požadované mechanické vlastnosti výrobku a odolnost mezikrystalové korozi.
f) Způsob mechanického odstranění okují (čištění tryskáním broků, broušení, loupání) je ponechán na volbě výrobce, pokud není dohodnuto jinak.
g) Způsob hrubého obrábění (broušení, hrubé loupání) je ponechán na volbě výrobce, pokud není dohodnuto jinak.
h) Způsob dokončení je ponechán na volbě výrobce, pokud není dohodnuto jinak.
i) Není-li dohodnuto jinak při objednávání.
j) Způsob zpracování za studena (tažení za studena, loupání, broušení, obrušování ...) je ponechán na volbě výrobce, není-li dohodnuto jinak.
k) Způsob mechanického leštění (hlazení, obrušování) je ponechán na volbě výrobce, pokud není dohodnuto jinak.
l) Způsob leštění na zrcadlový lesk (elektrolytické leštění, leštění s plstí, leštění látkovým kotoučem ...) je ponechán na volbě výrobce, není-li dohodnuto jinak.

