МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ФАСОННОГО ЗЕТОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

СОРТАМЕНТ

Издание официальное

БЗ 4-98/634

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом МТК 297 «Материалы и полуфабрикаты из легких и специальных сплавов», ОАО «Всероссийский институт легких сплавов (ОАО ВИЛС)

ВНЕСЕН Госстандартом России

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12—97 от 21 ноября 1997 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 22 апреля 1998 г. № 136 межгосударственный стандарт ГОСТ 13619—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1999 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 13619—81

© ИПК Издательство стандартов, 1998

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Основные параметры 1
Приложение А Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов. 3
Приложение Б Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов 3
Приложение В Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям 4

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ФАСОННОГО ЗЕТОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Extruded rectangular Z-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Dimensions

Дата введения 1999—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, изготовленных методом горячего прессования.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8617—81 Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

ГОСТ 19657—84 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

3 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

3.1 Номера профилей и размеры должны соответствовать приведенным на рисунке 1 и таблице 1.

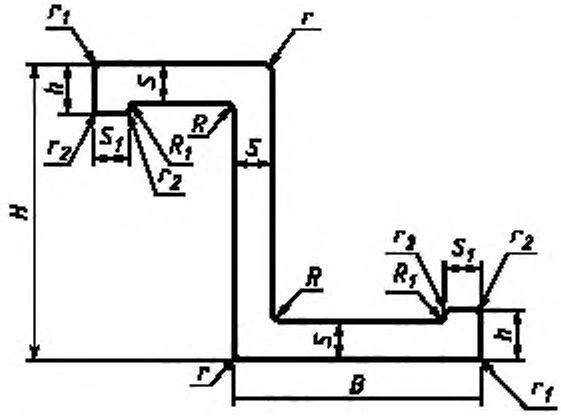

Рис. 1

Издание официальное

Таблица 1 — Номера профилей, размеры и теоретическая масса

Номер профиля	Размеры, мм							Площадь сечения, см^2	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	B	S	S_1	h	R	R_1			алюминиевого	магниевого
450361	16	13	1,0	0,8	2,0	1,2	1,2	0,427	30	0,122	0,077
450362	16	13	1,3	0,8	2,0	1,2	1,2	0,534	30	0,152	0,096
450363	20	15	1,5	2,5	6,0	2,0	2,0	0,952	35	0,271	0,174
450364	25	20	1,5	2,5	7,0	2,0	2,0	1,227	46	0,350	0,221
450365	25	20	1,6	2,5	7,0	2,5	1,2	1,264	46	0,360	0,228
450366	25	20	1,8	3,0	7,0	2,0	2,0	1,432	46	0,408	0,258
450367	25	20	2,0	3.0	7,0	2,5	2,5	1,554	46	0,443	0,280
450368	29	21	1.5	1,6	5,0	2,4	2,4	1,176	50	0,335	0,212
450369	30	25	2,0	3,0	7,0	2,5	2,5	1,854	57	0,528	0,334
450370	32	22	1,8	1,8	5,0	2,4	2,4	1,461	53	0,416	0,263
450371	35	30	2,0	3,0	8,0	2,5	2,5	2,214	68	0,631	0,400
450382	40	35	4,0	2,5	10,0	4,0	4,0	4,000	80	1,140	0,720
450372	60	23	1,8	1,8	9,0	2,0	2,0	2,137	75	0,609	0,385
450373	60	23	1,8	1,8	10,0	3,0	3,0	2,216	75	0,631	0,400
450374	70	20	1,5	1,5	8.0	5,0	5,0	1,652	80	0,471	0,297
450375	140	60	6,0	14,0	20,0	2,0	2,0	18,800	181	5,358	3,384

Примечания

1 Радиусы притупления острых кромок r, r_1, r_2 должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617, ГОСТ 19657.

2 Допускается изготовление профилей с радиусом r_2 равным $^1/_2\ S_1$

3.2 Теоретическая масса 1 м профиля из алюминиевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности 2,85 г/см^3, что соответствует плотности алюминиевого сплава марки В95.

Теоретическая масса 1 м профиля из магниевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности 1,80 г/см^3, что соответствует плотности магниевого сплава марки МА14.

3.3 Переводные коэффициенты для вычисления приближений теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых и магниевых сплавов приведены в приложениях А и Б.

3.4 Номера профилей, соответствующие ранее действовавшим обозначениям, приведены в приложении В.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

ПЕРЕВОДНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ ДЛЯ ВЫЧИСЛЕНИЯ ПРИБЛИЖЕННОЙ ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ МАССЫ 1 М ПРОФИЛЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Для алюминия всех марок		— 0,950
Для сплава марки	АМц	— 0,958
То же	АМцС	— 0,958
»	АМг2	— 0,940
»	АМг3	— 0,937
»	АМг5	— 0,930
»	АМг6	— 0,926
»	1561	— 0,930
»	Д1	— 0,982
»	Д16	— 0,976
»	Д16ч	— 0,976
»	Д19ч	— 0,968
»	Д20	— 0,996
»	АВ	— 0,947
»	ВАД1	— 0,968
»	К 48-2	— 0,972
»	К 48-2пч	— 0,972
»	АД31	— 0,950
»	АД33	— 0,951
»	АД35	— 0,954
»	1915	— 0,972
»	1920	— 0,954
»	1925	— 0,972
»	1935	— 0,977
»	1985пч	— 0,948
»	1980	— 0,968
»	ВД1	— 0,982
»	АВД1-1	— 0,982
»	АКМ	— 0,970
»	М40	— 0,965
»	АК4	— 0,970
»	АК6	— 0,962
»	АД31Е	— 0,950
»	АК4-1	— 0,982
»	АК4-1ч	— 0,982
»	ВД17	— 0,965
»	1161	— 0,972
»	1163	— 0,975
»	1973	— 1,000
»	1420	— 0,867

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

ПЕРЕВОДНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ ДЛЯ ВЫЧИСЛЕНИЯ ПРИБЛИЖЕННОЙ ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ МАССЫ 1 М ПРОФИЛЯ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Для сплава марки	МА1	— 0,978
То же	МА2	— 0,989
»	МА2-1	— 0,990
»	МА2-1пч	— 0,990
»	МА8	— 0,989
»	МА12	— 0,989

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(справочное)

СООТВЕТСТВИЕ НОМЕРОВ ПРОФИЛЕЙ РАНЕЕ ДЕЙСТВОВАВШИМ ОБОЗНАЧЕНИЯМ

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам
450361	П510-2	ПР104-10
450362	П510-4	ПР104-6
450363	П510-6	ПР104-1
450364	П510-8	ПР104-2
450365	П510-10	ПП51-1, ПС157
450366	П510-12	ПР104-3
450367	П510-14	ПР104-4
450368	П510-16	ПК-210-1, ПП51-5
450369	П510-18	ПР104-5
450370	П510-20	ПК210-2, ПП51-6, ПС157-2
450371	П510-22	ПР104-11
450372	П510-23	ПС885-396, ПК210-3
450373	П510-24	С54А
450374	П512	ПК210-4
450375	—	ПК17512
450382	—	ПК18459

УДК 669.71—423.7—126:006.354 МКС 77.140.90 В52 ОКП 18 1140

Ключевые слова: профили прессованные прямоугольные, сплавы алюминиевые и магниевые, номер профилей, размеры, теоретическая масса

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 12.05.98. Подписано в печать 22.06.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,55. Тираж 383 экз. С/Д 5084. Зак. 435.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru