ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 50066— 2025

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНОГО ШВЕЛЛЕРНОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Ассоциацией «Объединение производителей, поставщиков и потребителей алюминия» (Алюминиевая Ассоциация)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 099 «Алюминий»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 16 января 2025 г. № 10-ст

4 ВЗАМЕН ГОСТ Р 50066—92

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ НЕРАВНОПОЛОЧНОГО ШВЕЛЛЕРНОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Extruded rectangular unequishelf channel-section shapes of aluminium and magnesium alloys. Dimensions

Дата введения — 2025—06—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей неравнополочного швеллерного сечения из алюминиевых и магниевых сплавов, изготовляемых методом горячего прессования.

2 Нормативные ссылки

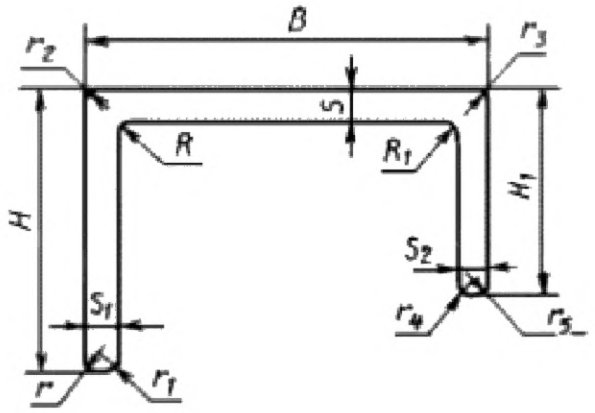
В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:
ГОСТ 8617 Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 19657 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Основные параметры

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

Издание официальное



B — длина; H, H_1 — высота; S, S_1, S_2 — толщина;
r, r_1, r_2, r_3, r_4, r_5 — радиусы притупления;
R, R_1 — радиусы скругления

Рисунок 1 — Прессованный прямоугольный профиль неравнополочного швеллерного сечения

Таблица 1 — Номер профилей, размеры и теоретическая масса

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440651	11,2	10,0	30,0	4,0	4,0	4,0	3,0	3,0	—	—	1,767	32	0,503	0,318
440758	12,0	2,0	10,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	2,0	0,216	16	0,061	0,039
440759	12,0	10,0	25,0	2,0	1,5	3,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,890	28	0,254	0,160
440652	12,5	8,0	14,5	2,5	2,0	1,5	1,0	1,0	—	—	0,649	19	0,185	0,117
440653	15,0	6,0	20,0	1,5	1,7	1,5	2,0	2,0	—	—	0,614	25	0,175	0,111
440654	15,0	5,5	39,0	5,0	15,0	5,0	2,0	1,0	—	3,0	3,466	42	0,988	0,624
440760	15,0	5,5	42,5	5,0	5,0	18,5	2,0	1,0	—	—	2,728	45	0,778	0,491
440655	15,0	6,7	29,0	2,0	2,0	2,0	1,0	1,0	3,0	3,0	0,900	33	0,256	0,162
440656	15,0	7,0	29,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	4,0	4,0	0,888	33	0,253	0,160
440646	15,0	8,0	15,0	1,5	1,2	1,2	1,0	1,0	—	—	0,469	21	0,134	0,084
440657	15,0	9,7	29,0	2,0	2,0	2,0	1,0	1,0	3,0	3,0	0,960	33	0,274	0,173
440658	15,0	10,0	29,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	4,0	4,0	0,948	33	0,270	0,171
440659	16,0	13,6	28,0	2,0	3,0	3,0	2,0	2,0	—	—	1,345	32	0,383	0,242
440761	17,0	5,0	8,0	1,5	1,5	2,0	—	—	—	—	0,423	19	0,120	0,076
440660	17,0	13,0	37,0	3,0	6,0	3,0	5,0	3,0	3,0	3,0	2,284	41	0,651	0,411
440661	17,0	12,0	116,0	3,5	3,5	3,5	2,0	2,0	0,5	0,5	4,846	117	1,381	0,872
440662	17,5	5,0	8,5	1,7	1,7	2,3	—	—	—	—	0,489	19	0,139	0,088
440663	18,0	6,0	20,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	0,817	27	0,233	0,147
440664	18,0	7,0	25,0	1,5	1,8	1,5	2,0	2,0	—	—	0,772	31	0,220	0,139
440762	18,0	8,0	45,0	2,0	3,0	3,0	2,0	2,0	—	—	1,577	48	0,449	0,284
440665	18,0	8,5	18,0	6,5	2,0	7,5	—	—	—	—	1,550	25	0,442	0,279
440792	18,0	16,0	35,0	6,0	5,0	5,0	5,0	5,0	—	—	3,307	39	0,943	0,595

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440666	19,2	18,0	30,0	4,0	4,0	4,0	3,0	3,0	—	—	2,407	36	0,686	0,433
440763	20,0	5,0	8,0	1,2	1,2	1,2	—	—	—	—	0,367	22	0,105	0,066
440667	20,0	6,0	6,5	1,0	1,0	1,0	—	0,5	—	—	0,306	21	0,087	0,055
440668	20,0	6,0	7,5	1,0	1,0	1,0	0,5	0,5	—	—	0,316	21	0,090	0,057
440669	20,0	8,0	12,0	4,0	4,0	4,0	0,5	0,5	0,5	0,5	1,280	23	0,365	0,230
440670	20,0	8,0	25,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	0,997	32	0,284	0,179
440671	20,0	10,0	30,0	2,0	2,2	2,0	2,0	2,0	—	—	1,173	36	0,334	0,211
440672	20,0	10,0	30,0	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	—	—	1,402	36	0,400	0,252
440673	20,0	12,0	35,0	2,5	3,0	2,5	2,5	2,5	—	—	1,664	40	0,474	0,300
440674	20,0	16,0	22,5	2,0	2,5	2,5	2,0	2,0	0,5	0,5	1,266	30	0,361	0,228
440675	20,5	18,5	174,0	7,5	29,0	32,0	6,0	6,0	3,0	3,0	20,456	175	5,830	3,682
440676	21,0	5,5	39,0	5,0	15,0	5,0	2,0	1,0	—	3,0	4,366	44	1,244	0,786
440764	22,0	12,0	16,5	1,5	1,5	1,5	0,5	0,5	1,5	1,5	0,704	28	0,201	0,127
440677	22,0	17,0	88,0	3,0	3,0	5,0	5,0	5,0	—	—	4,017	91	1,145	0,723
440678	22,0	21,0	50,5	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	0,5	0,5	4,281	65	1,220	0,771
440679	23,0	10,0	45,0	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	—	1,789	51	0,510	0,322
440680	23,0	10,0	80,0	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0	—	—	2,739	83	0,781	0,493
440648	23,0	15,0	39,5	3,0	2,5	3,0	3,0	3,0	—	—	2,084	46	0,594	0,375
440681	24,0	8,0	15,0	2,0	2,0	2,0	1,0	1,0	3,0	3,0	0,826	28	0,235	0,149
440682	24,0	8,0	15,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	4,0	4,0	0,808	28	0,230	0,146
440765	25,0	10,0	32,0	2,0	3,5	2,5	2,5	2,5	0,5	0,5	1,671	41	0,476	0,301
440683	25,0	12,0	31,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	0,5	0,5	2,548	40	0,726	0,459

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440684	25,0	12,0	58,0	1,8	3,0	3,0	3,0	3,0	—	—	2,085	63	0,594	0,375
440685	25,0	13,0	40,0	3,0	3,5	3,0	3,0	3,0	—	—	2,309	47	0,658	0,416
440766	25,0	15,0	50,0	4,0	14,0	5,0	5,0	5,0	—	—	5,597	56	1,595	1,008
440686	25,0	18,0	75,0	2,0	3,5	2,5	3,0	3,0	—	—	2,744	79	0,782	0,494
440687	25,0	18,0	75,0	2,5	4,0	3,0	4,0	4,0	—	—	3,309	79	0,943	0,596
440688	25,0	18,0	88,0	2,0	3,0	5,0	5,0	5,0	—	—	3,357	91	0,957	0,604
440689	25,0	20,0	35,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,5	0,5	2,948	43	0,840	0,531
440690	25,0	20,0	80,0	4,0	4,0	4,0	1,0	1,0	—	—	4,684	84	1,335	0,843
440691	26,0	8,0	59,0	3,0	3,0	3,0	2,0	5,0	—	—	2,672	64	0,762	0,481
440692	26,0	20,0	40,0	2,0	2,5	3,5	—	—	—	—	2,030	48	0,579	0,365
440693	26,0	22,0	120,0	2,2	3,5	3,5	5,0	5,0	0,5	0,5	4,272	123	1,218	0,769
440767	27,0	15,0	50,0	2,0	3,0	6,0	2,5	2,5	—	—	2,557	57	0,729	0,460
440804	27,0	20,0	35,0	2,5	3,0	4,0	4,0	0,5	0,5	0,5	2,344	44	0,668	0,422
440694	27,9	15,6	76,5	2,3	2,3	2,3	3,0	3,0	—	—	2,693	81	0,767	0,485
440695	28,0	18,0	78,0	3,0	5,0	3,0	2,0	2,5	0,5	0,5	4,061	83	1,157	0,731
440696	28,0	21,0	29,0	2,0	2,0	2,0	0,5	0,5	2,5	2,5	1,454	40	0,414	0,262
440768	30,0	12,0	60,0	3,0	5,0	15,0	3,0	3,0	0,5	0,5	4,538	67	1,293	0,817
440697	30,0	15,0	20,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	—	—	1,237	36	0,353	0,223
440698	30,0	15,0	50,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	—	—	3,809	58	1,085	0,686
440769	30,0	16,0	10,0	2,0	2,0	2,0	1,0	1,0	—	—	1,044	32	0,298	0,188
440699	30,0	20,0	27,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	4,0	4,0	1,408	40	0,401	0,254
440700	30,0	20,0	32,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	5,0	5,0	1,491	44	0,425	0,268

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440701	30,0	20,0	80,0	3,0	5,0	5,0	3,0	3,0	—	—	4,639	85	1,322	0,835
440702	30,0	23,0	40,0	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	—	—	2,029	50	0,578	0,365
440703	30,0	25,0	42,0	4,0	4,0	9,0	3,0	3,0	—	—	4,649	52	1,325	0,837
440704	30,0	25,0	97,0	2,0	4,0	3,0	4,0	4,0	—	—	3,819	102	1,088	0,687
440770	30,0	26,0	25,0	25,0	5,0	5,0	—	—	2,0	2,0	6,533	39	1,862	1,176
440706	31,5	28,5	28,0	3,0	2,0	3,0	3,0	3,0	0,5	0,5	2,213	42	0,631	0,398
440795	32,0	10,0	14,0	2,0	2,0	2,0	—	—	—	—	1,040	35	0,296	0,187
440707	32,0	20,0	24,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,5	0,5	2,788	40	0,794	0,502
440708	32,0	25,0	40,0	3,0	8,0	3,0	2,0	2,0	0,5	0,5	4,196	51	1,196	0,755
440771	32,0	27,0	39,0	10,0	21,0	7,5	4,0	4,0	8,0	4,0	9,692	50	2,762	1,745
440709	32,0	30,0	44,0	4,0	11,0	6,0	3,0	3,0	—	—	6,439	54	1,835	1,159
440710	33,0	25,6	40,6	2,2	8,5	3,3	2,0	2,0	0,5	0,5	4,299	52	1,225	0,774
440772	35,0	9,0	30,0	5,0	4,0	5,0	5,0	5,0	—	—	3,007	46	0,857	0,541
440711	35,0	10,0	70,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	0,5	0,5	5,356	78	1,527	0,964
440712	35,0	15,0	30,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	0,5	0,5	2,288	46	0,652	0,412
440713	35,0	15,0	70,0	3,5	3,5	15,0	4,0	4,0	—	—	5,346	78	1,524	0,962
440714	35,0	25,0	30,0	2,0	2,0	2,0	2,5	2,5	—	—	1,747	46	0,498	0,314
440773	35,0	25,0	97,0	2,0	3,0	2,0	4,0	4,0	0,5	0,5	3,458	103	0,985	0,622
440774	36,0	25,0	70,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	—	—	3,789	79	1,080	0,682
440715	37,0	32,0	50,0	4,0	7,0	8,0	4,0	4,0	—	—	6,619	62	1,886	1,191
440716	37,0	34,0	72,0	9,5	26,0	15,0	5,0	5,0	—	—	17,772	81	5,065	3,199
440796	38,0	15,0	22,0	3,0	2,0	2,0	1,0	1,0	0,5	0,5	1,603	44	0,457	0,289

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440717	38,0	24,0	44,0	7,0	7,0	9,0	1,5	1,5	—	—	6,790	58	1,935	1,222
440775	38,0	32,0	54,0	10,0	10,0	25,0	3,0	3,0	—	—	13,739	66	3,916	2,473
440776	40,0	10,0	55,0	4,0	4,0	10,0	4,0	4,0	—	—	4,309	68	1,228	0,776
440718	40,0	15,0	32,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	0,5	0,5	3,228	51	0,920	0,581
440719	40,0	18,0	80,0	4,0	4,0	14,0	4,0	5,0	—	—	6,688	89	1,906	1,204
440720	40,0	20,0	65,0	5,0	6,0	5,0	5,0	5,0	—	—	6,207	76	1,769	1,117
440777	40,0	30,0	100,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	0,5	0,5	8,106	108	2,310	1,459
440778	40,0	30,0	144,0	3,0	22,0	3,0	4,0	4,0	0,5	0,5	13,338	149	3,801	2,401
440721	40,0	30,0	147,0	3,0	3,0	25,0	4,0	4,0	—	—	12,339	152	3,517	2,221
440722	40,0	32,0	68,5	5,0	5,0	3,5	5,0	5,0	0,5	0,5	6,226	79	1,774	1,121
440780	40,0	34,0	80,0	6,0	12,5	12,5	3,0	3,0	0,5	0,5	12,588	89	3,587	2,266
440779	40,0	35,0	80,0	3,0	4,0	5,0	3,0	3,0	0,5	0,5	5,518	89	1,573	0,993
440723	40,0	35,0	86,0	9,0	8,0	8,0	4,0	4,0	—	—	12,369	95	3,525	2,226
440724	40,0	35,0	112,0	2,0	3,0	2,5	4,0	4,0	—	—	4,274	119	1,218	0,769
440725	40,0	35,0	112,0	3,0	4,0	3,0	4,0	4,0	—	—	5,869	119	1,673	1,056
440798	41,2	36,2	40,0	10,2	10,0	4,0	3,0	3,0	1,0	1,0	8,254	57	2,352	1,486
440726	42,0	21,0	113,0	4,0	7,0	7,0	2,0	2,0	2,0	0,5	8,378	121	2,388	1,508
440727	43,0	23,0	46,0	3,0	3,0	2,0	—	—	0,5	0,5	2,979	63	0,849	0,536
440728	43,0	40,0	71,0	5,5	8,0	5,5	4,0	4,0	—	—	8,871	83	2,528	1,597
440729	45,0	21,0	30,0	5,0	5,0	5,0	1,0	1,0	2,0	2,0	4,287	54	1,222	0,772
440730	45,0	20,0	90,0	4,0	4,0	16,0	4,0	6,0	—	—	7,912	101	2,255	1,424
440731	45,0	22,0	100,0	4,5	4,5	17,0	4,5	6,0	0,5	0,5	9,417	110	2,684	1,695

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440781	45,0	28,0	20,0	2,5	2,5	2,5	3,5	2,0	6,0	0,5	2,157	49	0,615	0,388
440732	45,0	30,0	69,5	2,0	7,0	3,0	3,0	3,0	—	—	5,279	83	1,504	0,950
440733	45,0	30,0	84,0	3,0	6,0	8,0	3,0	3,0	—	—	7,239	95	2,063	1,303
440734	45,0	35,0	100,0	6,0	10,0	6,0	4,0	4,0	—	—	11,709	110	3,337	2,108
440735	45,0	40,0	65,0	4,0	6,0	6,0	5,0	5,0	—	—	7,327	79	2,088	1,319
440782	46,0	40,0	72,0	5,5	8,0	7,5	4,0	4,0	—	—	9,856	85	2,809	1,774
440736	47,0	20,0	36,5	3,0	3,0	4,0	3,0	5,0	3,0	3,0	3,129	60	0,892	0,563
440783	50,0	11,0	13,0	2,0	2,0	2,0	1,5	1,5	1,5	1,5	1,400	52	0,399	0,252
440737	50,0	11,0	40,0	3,0	3,0	3,0	2,0	2,0	0,5	0,5	2,866	64	0,817	0,516
440784	50,0	20,0	100	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	0,6	0,6	8,106	112	2,310	1,459
440738	50,0	24,0	60,0	6,0	6,0	3,0	5,0	5,0	1,0	1,0	6,883	78	1,962	1,239
440739	50,0	24,0	110,0	5,0	5,0	19,0	5,0	6,0	0,5	0,5	11,490	121	3,275	2,068
440740	50,0	25,0	125,0	5,5	5,5	20,0	5,5	7,0	0,5	0,5	13,392	135	3,817	2,411
440741	51,0	30,0	80,0	19,0	30,0	5,0	10,0	3,0	3,0	3,0	25,545	95	7,280	4,598
440742	52,0	40,0	90,0	5,0	13,0	5,0	3,0	3,0	1,0	1,0	12,394	104	3,532	2,231
440743	52,5	24,5	26,0	2,5	2,5	2,5	1,0	1,0	2,0	2,0	2,437	59	0,695	0,439
440744	55,0	20,0	80,0	2,0	3,0	2,0	3,0	3,0	0,5	0,5	3,588	97	1,022	0,646
440785	55,0	33,0	45,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	6,0	6,0	3,694	71	1,053	0,665
440745	60,0	27,0	140,0	6,0	6,0	21,0	6,0	8,0	—	—	16,265	152	4,635	2,928
440746	63,5	36,6	152,0	6,1	7,1	30,5	6,0	6,0	—	—	22,804	165	6,499	4,105
440747	65,0	29,0	155,0	6,5	6,5	23,0	6,5	9,0	—	—	19,317	168	5,505	3,477
440787	66,5	26,5	35,5	10,0	17,5	7,5	4,0	4,0	8,0	4,0	14,572	75	4,153	2,623

Окончание таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	H_1	B	S	S_1	S_2	R	R_1	r_2	r_3			алюминиевого	магниевого
440748	67,0	5,0	24,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	0,5	0,5	1,878	71	0,535	0,338
440749	67,0	6,5	31,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	—	—	2,049	74	0,584	0,369
440788	67,0	27,0	39,0	10,0	21,0	7,0	4,0	4,0	8,0	4,0	16,957	78	4,833	3,052
440786	68,0	50,0	83,0	15,0	21,0	17,0	5,0	5,0	0,5	0,5	29,636	107	8,446	5,334
440789	70,0	12,0	74,5	4,0	4,5	2,0	3,0	1,0	1,0	1,0	6,127	102	1,746	1,103
440750	70,0	25,0	93,0	6,0	8,0	15,0	5,0	5,0	0,5	0,5	13,656	116	3,892	2,458
440751	70,0	32,0	170,0	7,0	7,0	25,0	7,0	10,0	—	—	22,880	184	6,521	4,118
440649	70,0	40,0	70,0	5,0	6,0	5,0	5,0	5,0	—	—	9,257	99	2,638	1,666
440752	74,0	44,0	107,0	8,0	8,0	8,0	5,0	5,0	0,5	0,5	16,826	130	4,795	3,029
440753	75,0	10,0	28,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	1,0	1,0	4,264	80	1,215	0,767
440754	85,0	10,0	30,0	4,6	4,6	4,0	4,0	4,0	—	1,0	5,361	90	1,528	0,965
440755	90,0	50,0	150,0	15,0	14,0	13,0	10,0	10,0	—	—	37,979	175	10,824	6,836
440756	100,0	50,0	130,0	16,0	10,0	20,0	6,0	6,0	2,0	2,0	36,137	164	10,299	6,505
440757	110,0	80,0	225,0	45,0	45,0	45,0	6,0	6,0	—	—	146,405	250	41,725	26,353

Примечания

1 Значения радиусов скругления (R, R_1) и радиусов притупления острых кромок (r_2, r_3), не приведенные в таблице, должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617 и ГОСТ 19657.

2 Радиусы притупления острых кромок (r, r_1, r_4, r_5) должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617, ГОСТ 19657.

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 приближенной 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

Таблица А.1 — Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых сплавов

Марка сплава	Переводной коэффициент	Марка сплава	Переводной коэффициент
Для алюминия всех марок	0,950	1920	0,954
АМц	0,958	1925	0,972
АМцС	0,958	1935	0,977
АМг2	0,940	1985ч	0,948
АМг3	0,937	1980	0,968
АМг5	0,930	ВД1	0,982
АМг6	0,926	АВД1-1	0,982
1561	0,930	АКМ	0,970
Д1	0,982	М40	0,965
Д16	0,976	АК4	0,970
Д16ч	0,976	АК6	0,962
Д19ч	0,968	АК4-1	0,982
Д20	0,996	АК4-1ч	0,982
АВ	0,947	ВАД1	0,968
К48-2	0,972	ВД17	0,965
К48-2пч	0,972	АД31Е	0,950
АД31	0,950	1161	0,972
АД33	0,951	1163	0,975
1915	0,972	1973	1,000
АД35	0,954	В96Цпч	1,001
В95	1,000		

Приложение Б
(справочное)

Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов

Таблица Б.1 — Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля

Марка сплава	Переводной коэффициент
Для магния всех марок	1,000
МА1	0,978
МА2	0,989
МА2-1	0,990
МА2-1пч	0,990
МА8	0,989
МА12	0,989
МА14	1,000

Приложение В
(справочное)

Соответствие номеров профилей ранее действующим обозначениям

Таблица В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
440646	—	С 192700
440648	—	ПК 18583
440649	—	ПК 19458
440650	—	ПК 18187
440651	П 306-19	ПС 7-105
440652	П 306-5	АПР 109
440653	П 306-2	ПР 123-1
440654	П 63-1	ПК 11993
440655	—	ПС 1023-1
440656	—	НП 1327-1
440657	—	ПС 1023-2
440658	—	НП 1326-1
440659	—	ПК 17109
440660	—	ПК 13846
440661	—	ПК 0316
440662	—	ПК 01164, НП 1913
440663	П 306-4	ПР 123-2
440664	П 306-6	ПР 123-3
440665	П 306-7	С 800
440666	П 306-23	ПС 7-104, НП 1850
440667	П 306-1	ПК 12627
440668	П 306-3	ПВ 1206
440669	—	ПД 58
440670	П 306-8	ПР 123-4
440671	П 306-14	ПР 123-5
440672	П 306-16	ПР 123-6
440673	П 306-24	ПР 123-7
440674	—	ПК 16935
440675	П 486	ПС 795-4

Продолжение таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
440676	—	ПК 11992
440677	П 306-58	ПП 474-2
440678	П 306-41	ПС 267-2
440679	П 306-34	ПС 267-3
440680	—	ПС 885-606
440681	—	ПС 1023-3
440682	—	НП 1328-1
440683	—	ПК 14880
440684	П 306-42	С 449
440685	П 306-30	ПР 123-8
440686	—	С 1421, ПК 15720
440687	—	С 1133-4, ПК 14426-4
440688	П 306-60	ПК 605-2
440689	П 306-26	ПК 679-2
440690	П 306-52	ПК 0126
440691	П 63-5	ПК 0885
440692	—	С 1697
440693	—	ПК 15854
440694	П 306-50	ПК 638, НП 16-1
440695	—	ПК 15896
440696	—	ПК 15796
440697	П 306-9	ПВ 409, НП 767-1
440698	П 306-38	ПР 123-9
440699	П 306-10	ПК 626, ПП 407-1
440700	П 306-22	ПК 630, НП 71-1
440701	—	С 1534
440702	—	С 1632
440703	—	ПК 17990
440704	—	ПК 17242
440706	П 306-12	НП 466-1
440707	П 306-13	ПК 12189
440708	П 306-35	ПК 12661

Продолжение таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
440709	—	ПК 13782
440710	П306-32	С 654
440711	П 306-43	ПК 12440
440712	П 306-18	ПВ 371
440713	П 6660-2	ПВ 228-1
440714	—	ПК 17102
440715	П 306-40	ПС 7-56
440716	—	С 1667
440717	П 306-37	ПК 13179
440718	П 306-20	ПВ 537, ПК 9506
440719	П 6660-4	ПВ 228-2, НП 1625
440720	П 306-46	ПР 123-10
440721	—	С 1133-3, ПК 14426-3
440722	—	ПК 14162
440723	П 306-56	С 438
440724	—	С 1133-1, ПК 14426-1
440725	—	С 1133-2, ПК 14426-2
440726	П 306-68	ПВ 728, ПС 885-66, ПК 9774, ПК 587
440727	П 306-36	ПС 885-212
440728	—	ПК 17724
440729	—	ПВ 1562
440730	П 6660-6	ПВ 228-3
440731	П 6660-8	ПВ 228-4, НП 1247-1
440732	—	ПК 17981
440733	П 306-54	НП 335-1, ПС 438, ПК 637
440734	—	С 1133-5, ПК 14426-5
440735	П 306-48	ПК 617, ПС 534
440736	П 306-28	ПС 267-4
440737	П 306-33	ПК 9557, ПС 885-401
440738	П 306-44	С 578
440739	П 6660-10	ПВ 228-5, НП 1247-2
440740	П 6660-12	ПВ 228-6, НП 1247-3

Продолжение таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
440741	—	ПК 15573
440742	П 306-62	С 28, ПС 438-2
440743	П 306-15	АПР 69
440744	П 306-53	ПК 12894
440745	П 6660-14	ПВ 228-7
440746	П 6660-16	ПВ 178
440747	П 6660-18	ПВ 228-8
440748	П 306-11	ПК 13159
440749	П 306-25	ПК 12985
440750	П 306-64	НП 649-1
440751	П 6660-20	ПВ 228-9
440752	П 306-66	ПП 474-3
440753	П 306-17	ПК 13338
440754	П 306-21	ПК 9978
440755	П 306-71	ПК 13521
440756	П 306-69	ПК 0799
440757	—	ПК 17574, ПС 1709
440758	—	С 1931, ПК 18244
440759	—	ПК 2841
440760	—	ПС 1617, ПК 16568
440761	—	НП 1155-1
440762	—	ПК 19889
440763	—	ПК 01327
440764	—	С 1967, ПК 18548
440765	—	ПК 4855
440766	—	С 1756, ПК 17415
440767	—	ПК 19242, С 2066
440768	—	ПК 4659
440769	—	ПК 8487
440770	—	ПВ 2006
440771	—	ПК 8032
440772	—	ПК 2276

Окончание таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
440773	—	ПК 8028
440774	—	ПК 19957
440775	—	С 1792, ПК 17625
440776	—	ПК 19820
440777	—	ПК 18489
440778	—	ПК 19205
440779	—	ПК 18087
440780	—	ПК 2341, ПК 3022
440781	—	ПК 17539, С 1776
440782	—	ПК 2820
440783	—	ПВ 1673
440784	—	ПК 8746
440786	—	ПС 885-1033
440786	—	ПК 2531
440787	—	ПК 8029
440788	—	ПК 8034
440789	—	НП 1673
440792	—	НП 1966
440795	—	ПК 8868
440796	—	ПК 3109
440798	—	ПК 3152
440804	—	ПК 4463

УДК 669.715—42-126:006.354 ОКС 77.150.10

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

Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 21.01.2025. Подписано в печать 13.02.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 2,32. Уч.-изд. л. 1,74.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru