МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ 13624— 2025

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ОТБОРТОВАННОГО ШВЕЛЛЕРНОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

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

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 099 «Алюминий»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 28 февраля 2025 г. № 182-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 апреля 2025 г. № 347-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 13624—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2025 г. с правом досрочного применения

5 ВЗАМЕН ГОСТ 13624—90

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

В Российской Федерации 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

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Основные параметры 1
Приложение А (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов 8
Приложение Б (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов 9
Приложение В (справочное) Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям 10

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ОТБОРТОВАННОГО ШВЕЛЛЕРНОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Extruded rectangular flanged channel-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Assortment

Дата введения —2025—09—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

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

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

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

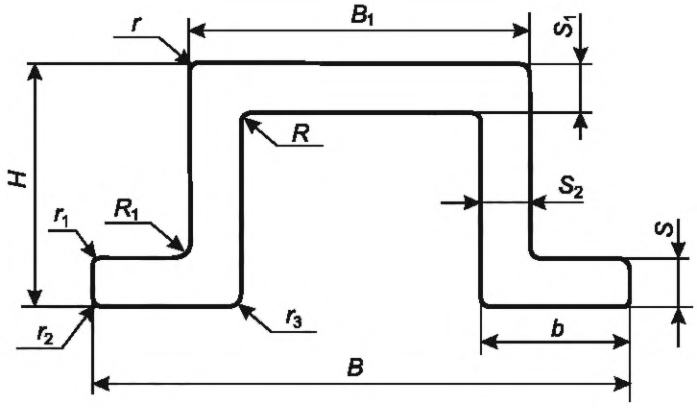
ГОСТ 19657 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (gost.e-ecolog.ru по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется 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, B_1 — длина; b — длина полки; H — высота; S, S_1, S_2 — толщина; R, R_1 — радиусы скругления; r, r_1, r_2, r_3 — радиусы притупления

Рисунок 1 — Прессованный прямоугольный профиль отбортованного швеллерного сечения

Таблица 1 — Норма 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	B_1	b	S	S_1	S_2	R	R_1			алюминиевого	магниевого
441209	4,5	27,0	14,0	9,00	1,5	1,5	2,5	1,0	3,0	0,598	27	0,170	0,108
441121	5,5	15,8	15,2	1,50	2,0	1,2	1,2	—	—	0,298	16	0,085	0,054
441122	7,5	33,0	17,5	9,25	1,5	1,5	1,5	—	—	0,675	33	0,192	0,122
441123	7,5	40,0	18,0	14,50	2,0	3,8	3,5	0,5	1,5	1,394	40	0,397	0,251
441216	9,5	38,0	25,0	9,00	3,0	1,5	2,5	1,0	—	1,169	38	0,333	0,210
441205	10,0	119,0	99,0	35,00	6,0	4,0	25,0	—	—	8,160	120	2,326	1,469
441206	10,0	159,0	139,0	35,00	6,0	4,0	25,0	—	—	9,760	160	2,782	1,757
441125	11,0	29,0	20,0	6,00	1,5	1,5	1,5	—	1,0	0,724	29	0,206	0,130
441126	12,0	46,0	28,0	11,00	2,0	2,0	2,0	—	1,5	1,330	46	0,379	0,239
441217	12,0	81,0	62,0	14,50	4,0	4,0	5,0	0,5	0,5	4,042	81	1,152	0,728
441129	13,5	105,0	65,0	22,50	2,5	2,5	2,5	2,0	2,0	3,209	105	0,915	0,578
441132	14,0	68,0	34,0	20,00	3,0	3,0	8,0	3,0	3,0	2,777	68	0,792	0,500
441220	16,0	26,0	13,0	6,50	1,5	1,5	1,5	0,5	0,5	0,782	28	0,223	0,141
441136	16,0	46,0	20,0	15,00	2,0	2,0	2,0	3,0	2,0	1,536	46	0,438	0,276
441138	17,0	68,0	34,0	20,00	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	2,957	68	0,843	0,532
441139	17,0	68,0	34,0	20,50	3,0	3,5	3,5	—	2,0	3,172	68	0,904	0,571
441207	18,0	62,0	42,0	16,00	9,0	8,0	6,0	1,0	1,0	6,369	63	1,815	1,146
441221	18,0	68,0	36,0	18,00	2,0	3,5	2,0	—	—	2,480	68	0,707	0,446
441223	20,0	46,0	23,0	14,50	3,0	5,0	3,0	3,0	3,0	2,817	48	0,803	0,507
441224	20,0	75,0	50,5	14,50	2,0	2,5	2,25	2,5	—	2,567	76	0,732	0,462
441225	22,0	64,0	30,0	20,00	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,137	64	0,894	0,565
441143	24,0	48,0	23,0	15,50	3,0	12,0	3,0	1,0	1,0	4,239	49	1,208	0,763

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм									Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	*B*	B_1	*b*	*S*	S_1	S_2	*R*	R_1			алюминиевого	магниевого
441226	28,0	82,0	43,0	21,00	2,0	1,5	1,5	3,0	3,0	2,297	82	0,655	0,414
441145	28,0	84,0	30,0	29,50	2,5	3,0	2,5	3,0	3,0	3,577	86	1,020	0,644
441228	28,7	67,3	29,7	20,00	1,2	2,7	1,2	3,0	3,0	1,954	68	0,557	0,352
441146	29,0	60,0	30,0	16,50	1,5	3,0	1,5	3,0	3,0	2,207	62	0,629	0,397
441229	29,0	80,0	30,0	28,00	4,0	5,0	3,0	3,0	3,0	5,017	80	1,430	0,903
441231	30,0	70,0	25,0	24,00	2,0	2,0	1,5	3,0	3,0	2,317	70	0,660	0,417
441149	30,0	70,0	28,0	24,00	2,0	2,0	3,0	5,0	3,0	3,226	70	0,919	0,581
441151	30,0	95,0	50,0	25,00	4,0	5,0	2,5	2,0	2,5	5,594	96	1,594	1,007
441253	32,0	80,0	36,0	25,00	4,0	5,0	3,0	3,0	3,0	5,257	81	1,498	0,946
441232	33,5	26,0	22,0	3,50	2,0	1,5	1,5	3,0	2,0	1,426	41	0,406	0,257
441154	34,0	70,0	30,0	23,00	5,0	2,0	3,0	3,0	8,0	4,597	70	1,310	0,828
441156	35,0	52,0	23,0	16,50	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,394	55	0,682	0,431
441157	35,0	53,6	23,0	16,50	1,5	2,0	1,2	2,0	1,5	1,738	56	0,495	0,313
441159	35,0	70,0	29,0	23,50	2,0	2,0	3,0	2,0	5,0	3,504	70	0,999	0,631
441233	35,0	94,0	48,0	25,00	2,0	2,5	2,0	4,0	4,0	3,557	94	1,014	0,640
441234	35,0	110,0	50,0	33,00	3,0	4,0	3,0	3,0	3,0	5,737	110	1,635	1,033
441235	35,0	110,0	50,0	34,00	3,0	13,0	4,0	3,0	3,0	10,137	110	2,889	1,825
441236	36,0	110,0	50,0	33,00	3,0	4,0	3,0	3,0	3,0	5,797	110	1,652	1,044
441239	40,0	30,0	20,0	10,00	4,0	30,0	5,0	—	—	7,400	48	2,109	1,332
441163	40,0	70,0	50,0	13,00	4,0	3,0	3,0	5,0	5,0	4,735	74	1,349	0,852
441240	40,0	80,0	70,0	6,50	1,5	1,5	1,5	1,0	1,0	2,364	85	0,674	0,425
441241	40,0	80,0	50,0	16,50	1,5	3,0	1,5	3,0	8,0	3,137	82	0,894	0,565

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм									Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	B	B_1	b	S	S_1	S_2	R	R_1			алюминиевого	магниевого
441166	40,0	82,0	36,0	25,00	4,0	4,0	2,0	3,0	3,0	4,797	83	1,367	0,864
441167	40,0	94,0	50,0	25,00	4,0	6,0	3,0	5,0	5,0	7,015	95	1,999	1,263
441242	40,0	95,6	50,0	25,00	4,3	4,3	2,2	4,0	4,0	5,819	96	1,658	1,047
441169	41,0	92,0	50,0	25,00	10,0	12,6	4,0	3,0	4,0	12,879	93	3,671	2,318
441170	41,0	92,0	50,0	25,00	10,0	17,0	4,0	3,0	4,0	14,727	93	4,197	2,651
441174	45,0	70,0	30,0	22,70	4,5	3,5	2,7	5,0	5,0	5,306	74	1,512	0,955
441175	45,0	92,0	60,0	20,00	5,0	3,0	4,0	5,0	5,0	6,975	95	1,988	1,255
441176	45,0	120,0	86,0	21,00	5,0	3,0	4,0	5,0	5,0	7,855	123	2,239	1,414
441177	45,0	170,0	100,0	44,00	7,0	15,0	9,0	8,0	8,0	25,849	170	7,367	4,653
441244	50,0	80,0	36,0	25,00	4,0	5,0	3,0	3,0	3,0	6,337	84	1,806	1,141
441179	50,0	80,0	44,0	20,00	3,5	3,5	2,0	3,0	3,0	4,737	85	1,350	0,853
441182	55,0	95,0	75,0	15,00	5,0	5,0	5,0	3,0	3,0	9,827	103	2,801	1,769
441246	60,0	75,0	40,0	20,00	4,0	4,0	2,5	5,0	5,0	6,015	86	1,714	1,083
441183	60,0	84,0	44,0	22,00	2,5	2,5	2,0	2,5	2,5	4,454	92	1,269	0,802
441247	60,0	125,0	100,0	17,50	5,0	5,0	5,0	—	—	11,750	132	3,349	2,115
441186	63,0	120,0	44,0	48,00	6,0	30,0	10,0	3,0	3,0	24,437	121	6,965	4,399
441187	65,0	96,0	50,0	25,00	3,0	2,0	2,0	3,0	3,0	4,977	103	1,419	0,896
441188	65,0	96,0	50,0	25,00	3,0	3,0	2,0	5,0	5,0	5,575	103	1,589	1,003
441189	70,0	85,0	44,0	22,00	2,0	2,0	1,5	5,0	5,0	3,955	98	1,127	0,712
441191	80,0	95,0	50,0	25,00	2,8	2,8	2,5	5,0	2,5	6,735	112	1,919	1,212
441248	80,0	110,0	60,0	29,00	5,0	5,0	4,0	3,0	3,0	11,477	124	3,271	2,066
441192	83,0	92,0	60,0	20,00	5,0	3,0	4,0	5,0	5,0	10,015	116	2,854	1,803

Окончание таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм									Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	B	B_1	b	S	S_1	S_2	R	R_1			алюминиевого	магниевого
441194	95,0	99,0	95,0	6,00	35,0	4,0	4,0	3,0	—	12,519	135	3,568	2,253
441250	125,5	110,0	78,0	21,00	5,0	5,0	5,0	3,0	2,0	17,606	158	5,018	3,169
441251	130,0	164,0	94,0	40,00	15,0	5,0	5,0	8,0	5,0	28,082	190	8,003	5,055

Примечания

1 Значения радиусов скругления R и R_1, не приведенные в таблице, должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617 и ГОСТ 19657.

2 Радиусы притупления острых кромок r, r_1, r_2, r_3 должны соответствовать требованиям ГОСТ 8617 и 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 алюминия и алюминиевых сплавов приведены в таблице А.1.

Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов приведены в таблице Б.1.

3.4 Соответствие номеров профилей ранее действующим обозначениям приведено в таблице В.1.

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	В92	0,954
АМц	0,958	1915	0,972
АМцС	0,958	1925	0,972
АМг2	0,940	1935	0,977
АМг3	0,937	1985ч	0,948
АМг5	0,930	В48-4	0,968
АМг6	0,926	ВД1	0,982
АМг61	0,930	АКМ	0,970
Д1	0,982	АК4	0,970
Д16	0,976	АК6	0,962
Д16ч	0,976	АК4-1	0,982
Д19ч	0,968	АК4-1ч	0,982
Д20	0,996	ВАД1	0,968
АВ	0,947	ВД17	0,965
К48-2	0,972	АД31Е	0,950
К48-2пч	0,972	1161	0,972
АД31	0,950	1163	0,975
АД33	0,951	1973	1,000
АД35	0,954		

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 из магниевых сплавов

Марка сплава	Переводной коэффициент
МА1	0,978
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

Таблица В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
441121	П310	С 979, ПК 629, ПП 351, ПС 97
441122	П460-3	ПВ 1476, ПК 13024
441123	П460-2	НП 255-1
441125	—	ПК 680-11, ПС 885-737
441126	П460-6	ПК 680-1, ПС 28-1, НП 100-1
441129	—	ПК 15529
441132	П460-8	ПР 217-1
441136	П460-12	С 145А, С 2100, С 145, НП 1929
441138	П460-14	ПР 217-2
441139	П460-15	ПК 680-5, ПС 28-5
441143	П460-16	С 216, ПВ 1856
441145	П460-23	ПК 13256
441146	П460-18	ПР 217-3
441149	П460-22	ПС 28-15
441151	П460-26	ПК 680-9, ПС 28-9
441154	П460-30	ПК 680-15, НП 354-1
441156	П460-32	ПР 217-4
441157	П460-34	ПС 28-13
441159	—	ПК 17901, ПК 17381, С 1818, ПВ 1993
441163	П460-38	ПВ 326, ПС 885-449
441166	П460-40	ПК 680-16, ПС 28-14
441167	П460-42	ПВ 937, ПК 680-4, ПС 28-4
441169	П460-46	НП 1263-1, ПС 28-16
441170	П460-48	ПК 680-6, ПС 28-6
441174	П460-54	ПК 680-3, ПС 28-3
441175	—	ПД 49
441176	—	ПД 47
441177	П460-56	ПК 680-2
441178	П460-58	ПК 17889-1, ПП 746-2
441179	—	ПК 14542
441182	—	ПК 17889-2

Окончание таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
441183	П460-64	ПК 680-19
441186	П460-67	ПК 0541
441187	П460-66	ПК 680-25
441188	П460-69	ПК 9232, ПК 9232-1
441189	П460-71	ПК 12004
441191	П460-68	ПК 680-26
441192	—	ПД 46
441194	—	ПК 13862
441205	—	ПК 14922-1
441206	—	ПК 14922-2
441207	—	ПК 18237
441209	—	ПК 19901
441216	—	КП 215
441217	—	ПК 8336
441220	—	КП 279
441221	—	ПК 8322, ПК 4039
441223	—	ПК 7063, ПВ 1909
441224	—	ПК 8168
441225	—	ПК 18682
441226	—	ПК 18622
441228	—	ПК 19661
441229	—	ПК 18709-1
441231	—	ПК 19010
441232	—	ПК 4537
441233	—	ПК 19881
441234	—	ПК 3010, С 2307
441235	—	ПК 3010-1, С 2308
441236	—	ПК 18393, С 1936
441239	—	ПС 885-1022
441240	—	ПД 173
441241	—	ПК 18399
441242	—	ПК 3026
441244	—	ПК 18709
441246	—	ПК 2405
441247	—	ПК 18515

УДК 669.71—42:006.354

МКС 77.150.10
77.150.20

Ключевые слова: профили прессованные прямоугольные отбортованного швеллерного сечения, сортамент, алюминиевые сплавы, магниевые сплавы, теоретическая масса

Редактор *М.В. Митрофанова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *И.Ю. Литовкиной*

Сдано в набор 24.04.2025. Подписано в печать 28.04.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч-изд. л. 1,53.

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

Поправка к ГОСТ 13624—2025 Профили прессованные прямоугольные отбортованного швеллерного сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов. Сортамент

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 1 2026 г.)

gost.e-ecolog.ru