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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 17575— 2025

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ТАВРОШВЕЛЛЕРНОГО 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»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 31 марта 2025 г. № 183-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 13 мая 2025 г. № 394-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 17575—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 октября 2025 г. с правом досрочного применения

5 ВЗАМЕН ГОСТ 17575—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 7
Приложение Б (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов 8
Приложение В (справочное) Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям 9

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ ТАВРОШВЕЛЛЕРНОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

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

Дата введения — 2025—10—01
с правом досрочного применения

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей тавро-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

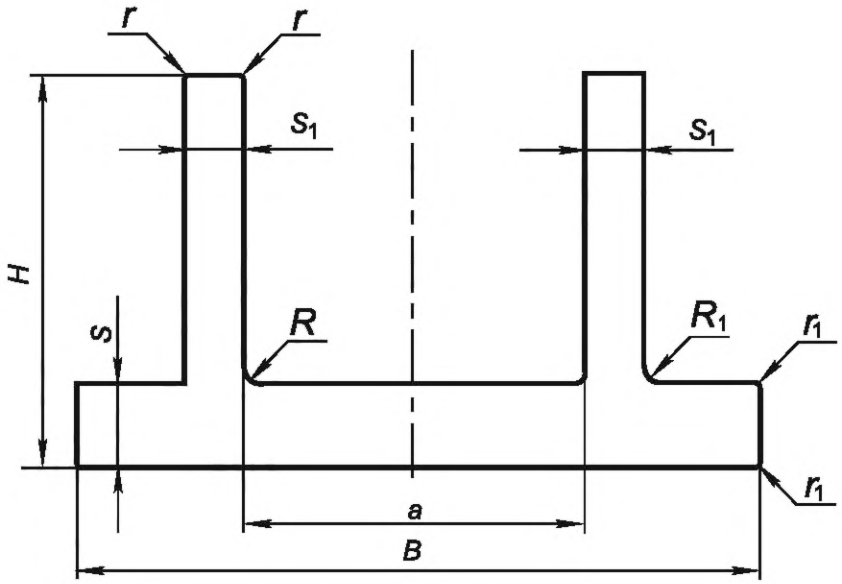
ГОСТ 19657 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

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 — длина; *a* — длина стенки; *H* — высота; *S*, S_1 — толщина; *r*, r_1 — радиусы притупления; *R*, R_1 — радиусы скругления

Рисунок 1 — Прессованный прямоугольный профиль таврошвеллерного 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*	*a*	*S*	S_1	*R*	R_1			алюминиевого	магниевого
442440	7,0	55,0	19,0	2,5	1,5	—	—	1,510	56	0,430	0,272
442442	12,0	16,0	4,5	3,0	2,0	0,5	—	0,841	16	0,240	0,151
442446	13,0	120,0	102,0	3,5	6,0	—	—	5,340	121	1,522	0,961
442447	19,0	80,0	32,0	3,5	4,0	3,0	6,0	4,233	81	1,206	0,762
442448	20,0	20,0	10,0	2,0	2,5	—	—	1,300	29	0,370	0,234
442451	20,0	80,0	30,0	4,5	6,0	5,0	5,0	5,675	81	1,617	1,021
442452	20,0	112,0	72,0	4,0	4,0	2,0	2,0	5,794	112	1,651	1,043
442453	21,0	190,0	58,0	5,0	4,1	4,0	4,0	10,949	190	3,121	1,971
441380	22,0	54,0	10,0	1,5	1,5	1,5	1,5	4,444	54	0,412	0,260
442454	22,0	190,0	58,0	7,0	4,0	4,0	4,0	14,637	190	4,172	2,635
441381	23,0	50,0	23,0	2,5	3,0	8,0	1,0	2,759	50	0,786	0,497
441383	24,0	45,0	8,0	4,0	4,0	2,0	2,0	3,434	46	0,979	0,618
441384	24,0	47,0	30,0	3,0	2,0	2,0	2,0	2,284	48	0,651	0,411
441386	24,0	73,0	12,0	5,0	15,5	—	—	9,540	74	2,719	1,717
442455	25,0	65,0	18,0	4,0	4,0	3,0	3,0	4,357	65	1,242	0,784
441389	25,0	72,0	25,0	2,5	2,5	1,5	1,5	2,944	72	0,839	0,530
441390	25,0	140,0	70,0	5,0	12,0	1,0	1,0	11,809	141	3,365	2,126
441391	26,0	74,0	5,0	3,0	4,5	1,0	3,0	4,333	74	1,235	0,780
442458	26,0	118,0	38,0	8,0	5,0	5,0	5,0	11,455	122	3,265	2,062
441392	27,0	47,0	25,0	2,5	3,0	8,0	1,0	2,924	47	0,833	0,526
441394	30,0	68,5	30,5	4,0	4,0	2,0	2,0	4,854	69	1,383	0,874
441395	30,0	70,0	20,0	2,0	2,5	1,5	3,0	2,848	70	0,812	0,513
441396	30,0	85,0	38,0	3,0	4,0	5,0	4,0	4,886	85	1,393	0,879

Продолжение таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм							Площадь сечения, см^2	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	*B*	*a*	*S*	S_1	*R*	R_1			алюминиевого	магниевого
441397	39,0	100,0	36,0	6,0	3,0	3,0	3,0	7,517	100	2,142	1,353
441399	32,0	60,0	16,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,777	61	1,362	0,860
442460	32,0	90,0	33,0	4,0	8,0	6,0	8,0	8,509	91	2,425	1,532
442461	32,0	90,0	33,0	4,0	9,0	6,0	8,0	9,069	91	2,585	1,632
442462	34,0	44,0	9,5	2,2	2,2	2,5	2,5	2,421	50	0,690	0,436
441403	35,0	70,0	20,0	3,0	7,0	1,5	3,0	6,628	72	1,889	1,193
441404	35,0	90,0	30,0	4,5	5,0	1,0	1,0	7,109	90	2,026	1,280
441405	35,0	100,0	37,0	5,0	6,5	5,0	5,0	9,115	100	2,598	1,641
442463	36,0	90,0	30,0	4,0	5,0	1,0	1,0	6,809	90	1,940	1,226
441408	40,0	66,0	26,5	3,0	2,0	2,5	2,5	3,514	69	1,001	0,632
441409	40,0	69,0	13,0	6,0	5,0	6,0	6,0	7,849	71	2,237	1,413
442464	40,0	75,0	45,0	5,0	7,0	2,0	2,0	8,684	80	2,475	1,563
442465	40,0	93,0	38,0	2,5	2,5	3,0	3,0	4,277	93	1,219	0,770
441412	42,0	44,0	9,5	1,5	1,5	2,5	2,5	1,929	54	0,550	0,347
441413	44,0	80,0	25,0	5,0	5,0	3,0	3,0	7,977	82	2,274	1,436
441414	44,0	90,0	29,0	6,5	9,0	3,0	3,0	12,677	96	3,613	2,282
441415	44,0	90,0	32,0	4,0	4,0	3,0	3,0	6,877	90	1,960	1,238
441417	46,0	94,0	20,0	6,0	8,0	4,0	6,0	12,263	94	3,495	2,207
441418	48,0	96,0	40,0	5,0	4,0	8,0	5,0	8,622	96	2,457	1,552
441420	49,0	73,0	13,0	6,0	5,0	6,0	6,0	8,989	80	2,562	1,618
441421	50,0	120,0	56,0	7,0	7,0	5,0	5,0	14,635	120	4,171	2,634
441422	51,0	73,0	13,0	6,0	4,0	5,0	6,0	8,242	78	2,349	1,484
442467	52,0	112,5	48,0	7,5	9,0	6,0	6,0	16,757	113	4,776	3,016

Окончание таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм							Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	*B*	*a*	*S*	S_1	*R*	R_1			алюминиевого	магниевого
441423	54,0	110,0	27,0	10,0	16,7	6,0	8,0	26,125	110	7,446	4,703
441424	54,0	110,0	30,0	10,0	15,0	6,0	8,0	24,629	110	7,019	4,433
441426	62,0	58,0	15,0	5,0	2,5	4,0	4,0	5,887	70	1,678	1,060
441428	62,0	96,0	34,2	3,0	3,0	5,0	5,0	6,635	104	1,891	1,194
442469	70,0	42,0	20,0	6,0	6,0	3,0	5,0	10,346	80	2,949	1,862
441431	70,0	73,0	13,0	6,0	5,0	6,0	6,0	11,089	90	3,160	1,996
441432	70,0	78,0	13,0	8,0	6,0	6,0	6,0	13,989	93	3,987	2,518
441433	70,0	100,0	38,0	6,0	4,0	5,0	5,0	11,335	108	3,230	2,040
442470	70,0	195,0	57,0	15,0	18,0	5,0	5,0	49,265	206	14,040	8,868
441434	72,0	92,0	17,0	9,0	9,0	2,5	5,0	19,754	104	5,630	3,556
441435	80,0	100,0	20,0	8,5	11,2	5,0	5,0	24,731	114	7,048	4,452
442472	80,0	200,0	52,0	15,0	16,0	5,0	5,0	51,015	200	14,539	9,183
441436	86,0	76,0	17,0	3,0	2,5	3,0	3,0	6,507	104	1,855	1,171
441438	90,0	114,0	43,5	4,0	2,5	5,0	5,0	9,075	129	2,586	1,633

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) 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	АД35	0,954
АМц	0,958	1915	0,972
АмцС	0,958	В92	0,954
АМг2	0,940	1925	0,972
АМг3	0,937	1935	0,977
АМг5	0,930	1985ч	0,948
АМг6	0,926	В48-4	0,968
АМг61	0,930	ВД1	0,982
Д1	0,982	АВД1-1	0,982
Д16	0,976	АКМ	0,970
Д16ч	0,976	М40	0,965
Д19ч	0,968	АК4	0,970
Д20	0,996	АК6	0,962
АВ	0,947	АК4-1	0,982
К48-2	0,972	АК4-1ч	0,982
К48-2пч	0,972	ВАД1	0,968
АД31	0,950	ВД17	0,965
АД33	0,951	АД31Е	0,950

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
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
МА15	1,011

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
441380	—	С 1255, ПК 14845
441381	П 326-2	ПР 311-1, НП 413-1, ПС 27-21
441383	П 326-6	ПВ 1400, ПС 885-200, ПВ 1859
441384	П 326-7	ПК 11939
441386	—	ПК 17532
441389	П 326-12	С 424, ПВ 1882, НП 1855, ПК 3129
441390	П 326-14	ПК 607-12
441391	П 326-17	С 709
441392	П 326-16	ПР 311-2
441394	П 326-20	ПК 607-5, ПС 27-19
441395	—	ПК 14954
441396	П 326-21	С 838
441397	П 326-22	ПК 607-13
441399	П 326-24	ПР 311-3, ПР 311-3А, ПС 27-1, ПК 14989
441403	П 326-26	ПР 311-4, ПС 27-9
441404	—	ПК 18149
441405	П 326-28	ПР 311-5, ПС 27-6
441408	П 326-38	ПР 311-6, ПП 221-12, ПС 27-8
441409	П 326-42	ПК 607-6
441412	П 326-48	ПР 311-7, ПС 27-7
441413	П 326-50	ПР 311-8, ПС 27-3
441414	П 326-54	ПР 311-9, ПС 27-5
441415	П 326-52	ПВ 1208, ПК 607-7, ПС 27-24, С 67-2
441417	П 326-58	ПР 311-10, ПС 27-14
441418	П 326-60	С 993, ПК 607-8, ПС 27-20
441420	П 326-64	ПВ 1304, ПК 607-3, ПС 27-17
441421	П 326-66	С 75, ПК 607-9
441422	П 326-68	ПР 311-11, ПС 27-11
441423	—	ПК 13802
441424	П 326-70	ПК 607-2, ПС 27-16
441426	П 326-72	ПР 311-12, ПС 27-10
441428	П 326-76	ПК 607-10

Окончание таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
441431	П 326-78	ПР 311-13, ПП 221-17, ПС 27-12
441432	П 326-80	ПР 311-14, ПС 27-13
441433	П 326-82	ПР 311-15, ПС 27-4
441434	П 326-84	ПК 607-1, ПС 27-15
441435	—	ПК 17986
441436	П 326-86	ПР 311-16, ПП 221-6, ПС 27-2
441438	П 326-90	ПК 608-3, ПП 221-3
442440	—	ПК 8128
442442	—	БК 202
442446	—	ПВ 1823-3
442447	—	ПК 18484
442448	—	ПС 885-925
442451	—	ПК 2353
442452	—	ПК 8071
442453	—	ПК 4127
442454	—	ПК 4821
442455	—	ПК 2043
442458	—	ПК 2454
442460	—	ПК 15397-1
442461	—	ПК 8573
442462	—	НП 1659
442463	—	ПК 19898
442464	—	ПК 19019
442465	—	ПК 3040, ПК 19373
442467	—	ПК 4908
442469	—	НП 1735
442470	—	ПК 2354
442472	—	ПК 19588

УДК 669.715-42-126:006.354

МКС 77.150.10
77.150.20

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

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *И.Ю. Литовкиной*

Сдано в набор 14.05.2025. Подписано в печать 20.05.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,48.

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 17575—2025 Профили прессованные прямоугольные таврошвеллерного 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