ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЯ
И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ШВЕЛЛЕР РАВНОТОЛЩИННЫЙ П300

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 13623—68

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 62-42.621.777(083.74)

Группа В52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов

ШВЕЛЛЕР РАВНОТОЛЩИННЫЙ П300

Сортамент

Aluminium and aluminium alloy extruded shapes Channels of uniform thickness П300 Assortment

ГОСТ 13623—68

Взамен ГОСТ 8113—56 в части швеллеров

Утверждён Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 28/III 1968 г. Срок введения установлен

с 1/I 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Вид, размеры и справочные величины равнотолщинных швеллеров П300 должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

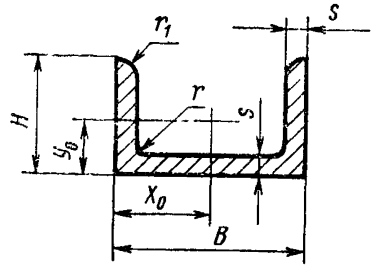


Таблица 1

Номер профиля	H	B	s	r	r1	Площадь сечения в см²	Минимальный диаметр описанной окружности в мм	Теоретическая масса 1 м в кг
	в мм							
50	15	20	1,5	2	0,75	0,72	25	0,205
52	15	25	1,5	2	0,75	0,795	29	0,226
56	15	30	1,5	2	0,75	0,870	34	0,248
86	18	30	1,5	2	0,75	0,960	35	0,274
90	18	40	2	2	1	1,453	44	0,414
92	18	40	2,5	2,5	1,25	1,795	44	0,511
94	18	40	3	3	1,5	2,129	44	0,607

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание Апрель 1974 г.

© Издательство стандартов, 1975

Продолжение

Номер профиля	H	B	s	r	r_1	Площадь сечения в см²	Минимальный диаметр описанной окружности в мм	Теоретическая масса 1 м в кг
	в мм							
104	20	25	2,5	2,5	1,25	1,520	32	0,433
108	20	30	2	2	0,75	1,335	36	0,380
112	20	35	2,5	2,5	1,25	1,770	40	0,504
114	20	50	4	4	2	3,331	53	0,949
156	25	25	5	0,5	0,5	3,25	35	0,926
162	25	32	1,8	2,5	0,5	1,437	41	0,409
164	25	32	2,5	2,5	0,5	1,925	41	0,549
166	25	40	2	2	1,25	1,730	47	0,493
168	25	40	3	3	1,5	2,549	47	0,726
182	25	55	5	5	3	4,819	60	1,373
188	25	60	4	4	2	4,131	65	1,177
192	25	70	3	3	1,5	3,449	74	0,983
236	30	45	3	4	—	3,04	54	0,866
246	30	50	4	4	2	4,131	58	1,177
250	30	55	3	3	1,5	3,299	62	0,940
262	30	70	4	4	2	4,931	76	1,405
276	32	40	3	3	0,5	2,978	51	0,849
296	35	60	4	4	2	4,95	69	1,411
306	35	80	4,5	5	3	6,414	87	1,828
326	40	45	3	4	0,5	3,638	60	1,037
334	40	70	5	5	2,5	7,080	81	2,018
338	40	80	4	4	2	6,131	89	1,747
366	45	75	5	5	2,5	7,831	87	2,232
398	50	100	5	5	2,5	9,61	112	2,739
444	55	125	6,5	6	3	14,58	137	4,155
518	80	140	8	5	3	22,83	161	6,507

Примечание Допускается притупление острых кромок профилей до 0,3 мм при толщине полки до 3 мм включительно и до 0,5 мм при толщине полки до 15 мм.

Таблица 2

Номер профиля	Координаты центра тяжести в мм		Момент инерции в см⁴		Момент сопротивления в см³		Радиус инерции в см	
	X_o	Y_o	Y_x	Y_y	W_x	W_y	i_x	i_y
50	10,00	5,00	0,16	0,48	0,32	0,48	0,47	0,81
52	12,5	4,55	0,170	0,771	0,163	0,617	0,462	0,985
56	15,0	4,23	0,180	1,185	0,167	0,790	0,455	1,167
86	15,0	5,37	0,302	1,368	0,239	0,912	0,561	1,194
90	20,0	4,93	0,421	3,418	0,322	1,709	0,538	1,534
92	20,0	5,10	0,505	4,117	0,391	2,058	0,530	1,514

Продолжение

Номер профиля	Координаты центра тяжести в мм		Момент инерции в $см^4$		Момент сопротивления в $см^3$		Радиус инерции в см	
	X_o	Y_o	Y_x	Y_y	W_x	W_y	i_x	i_y
94	20,0	5,27	0,581	4,761	0,456	2,380	0,522	1,495
104	12,5	6,96	0,584	1,454	0,448	1,163	0,620	0,978
108	15,0	6,38	0,522	1,886	0,383	1,257	0,625	1,189
112	17,5	6,15	0,656	3,248	0,474	1,856	0,609	1,355
114	25,0	5,81	1,049	11,153	0,739	4,461	0,561	1,830
156	12,5	10,18	1,892	2,693	1,277	2,154	0,763	0,910
162	16,0	8,17	0,915	2,446	0,544	1,529	0,798	1,305
164	16,0	8,26	1,148	3,128	0,686	1,955	0,776	1,275
166	20,0	7,57	1,062	4,421	0,609	2,210	0,783	1,599
168	20,0	7,92	1,504	6,201	0,881	3,100	0,768	1,960
182	27,5	7,59	2,429	19,756	1,395	7,184	0,710	2,025
188	30,0	7,04	2,145	20,706	1,194	6,902	0,721	2,239
192	35,0	6,24	1,785	23,677	0,951	6,765	0,719	2,620
236	22,5	9,6	2,70	9,95	2,81	4,42	0,94	1,79
246	25,0	9,48	3,439	15,396	1,676	6,158	0,912	1,930
250	27,5	8,81	2,804	15,282	1,323	5,557	0,922	2,152
262	35,0	8,27	3,825	34,565	1,760	9,876	0,881	2,648
276	20,0	10,87	3,062	7,668	1,449	3,834	1,014	1,605
296	30,0	15,7	3,53	27,11	2,25	9,04	0,84	2,34
306	40,0	9,60	6,742	59,126	2,654	14,781	1,025	3,036
326	22,5	13,74	5,961	12,319	2,270	5,475	1,280	1,840
334	35,0	12,30	10,493	51,978	3,788	14,851	1,217	2,709
338	40,0	11,32	9,109	59,310	3,176	14,827	1,219	3,110
366	37,5	13,90	15,029	67,425	4,832	17,980	1,385	2,934
398	50,0	14,1	23,81	103,70	16,89	20,74	1,57	3,28
444	62,5	15,2	39,37	331,78	25,90	53,08	1,64	4,77
518	70,0	24,2	141,84	687,41	58,61	98,20	2,54	5,50

2. Профили изготовляются из алюминия марок АД0, АД1, АД и алюминиевых сплавов марок АМц, АМг2, Д1, Д16, В95, АВ, АД31, АД33, АМг5, АМг3, АМг6 по ГОСТ 4784—65.

Примечание. Поставка профилей из сплавов других марок производится по соглашению сторон.

3. Технические требования—по ГОСТ 8617—68.

4. При вычислении теоретической массы 1 м профиля площадь поперечного сечения принимается по номиналу, а плотность, 2,85 г/см^3.

Для вычисления приближенной теоретической массы профиля следует пользоваться следующими переводными коэффициентами:

для алюминия всех марок — 0,950;
для алюминиевого сплава марки АМц—0,958;
для алюминиевого сплава марки АМг2—0,940;
для алюминиевого сплава марки АМг3—0,037;
для алюминиевого сплава марки АМг5 — 0,930;
для алюминиевого сплава марки АМг6—0,926;
для алюминиевого сплава марки АВ—0,948;
для алюминиевого сплава марки Д1—0,982;
для алюминиевого сплава марки Д16—0,976;
для алюминиевого сплава марки АД31—0,950;
для алюминиевого сплава марки АД33—0,950;
для алюминиевого сплава марки В95—1,0.

Пример условного обозначения равнотолщинного швеллера из сплава марки Д1 в закаленном и естественно состаренном состоянии, конструкционного, с размерами 15×25×1,5.

$$\textit{Швеллер}\ \frac{\textit{П300—52 ГОСТ 13623—68}}{\textit{Д1Т К ГОСТ 8617—68.}}$$

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Ф. И. Лисовский*
Корректор *Л В. Вейнберг*

Сдано в наб 5/IX 1974 г Подп. в печ. 23/XII 1974 г 0,375 п л Тир. 6000. Цена 2 коп

Издательство стандартов Москва Д-22 Новопресненский пер. д. 3
:ская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3458

gost.e-ecolog.ru