МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ КОСОУГОЛЬНЫЕ ТРАПЕЦИЕВИДНОГО ОТБОРТОВАННОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

СОРТАМЕНТ

Издание официальное

БЗ 4—98/741

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
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
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 17576—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1999 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 17576—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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ КОСОУГОЛЬНЫЕ ТРАПЕЦИЕВИДНОГО ОТБОРТОВАННОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Extruded oblique-angled trapezoidal flanged-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys.
Dimensions

Дата введения 1999—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных косоугольных трапециевидных профилей отбортованного сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, изготовляемых 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 в таблице 1.

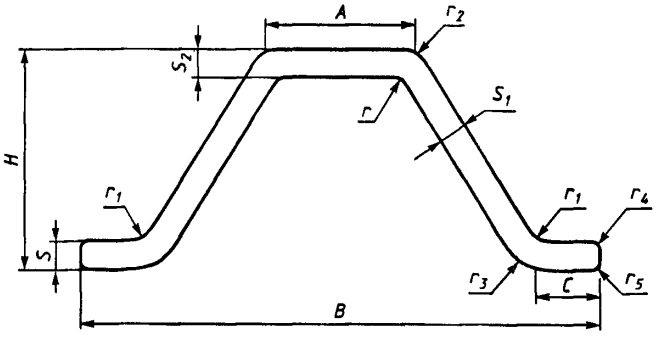


Рисунок 1

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	A	C	S	S_1	S_2	r	r_1	r_2			алюминиевого	магниевого
540787	17,0	40,0	18,0	7,5	2,0	2,0	2,0	1,0	1,0	—	1,238	40	0,353	0,223
540788	17,0	50,0	22,2	10,0	1,5	1,5	1,5	1,0	2,0	—	1,097	50	0,313	0,975
540789	17,0	66,0	20,0	18,0	2,5	2,0	3,0	5,0	2,0	8,0	2,009	66	0,573	0,362
540790	17,0	92,0	20,0	27,0	2,5	2,0	3,0	5,0	2,0	8,0	2,576	92	0,734	0,464
540791	20,0	50,0	20,0	10,0	3,0	3,0	3,0	5,0	2,0	—	2,229	50	0,635	0,401
540792	20,0	58,0	15,0	16,0	2,5	2,5	7,0	3,0	2,0	3,0	2,650	58	0,755	0,477
540872	23,5	70,0	18,0	20,5	2,0	1,5	2,0	5,0	3,0	—	1,921	70	0,547	0,346
540873	23,5	70,0	20,0	20,5	1,5	1,5	2,0	5,0	3,0	—	1,718	70	0,490	0,309
540793	24,0	68,0	22,0	19,0	2,0	1,5	2,0	5,0	2,0	—	1,622	68	0,462	0,292
540794	25,0	68,0	25,0	17,5	2,5	1,5	2,5	2,0	2,0	—	2,163	68	0,616	0,389
540795	25,0	68,0	25,0	18,0	3,0	2,0	3,0	2,5	2,5	—	2,680	68	0,764	0,482
540796	25,0	70,0	20,6	20,0	2,5	1,5	3,0	2,5	2,5	—	2,286	70	0,652	0,411
540797	25,0	100,0	30,0	22,0	3,0	2,0	2,0	3,0	3,0	—	2,956	100	0,843	0,532
540798	27,0	39,2	12,0	10,0	1,6	1,6	1,6	2,0	1,0	—	1,311	39	0,374	0,236
540799	28,0	78,0	20,0	21,0	9,0	2,0	6,0	3,0	3,0	0,5	5,988	78	1,707	1,078
540874	30,0	58,0	22,0	17,0	1,5	1,2	1,5	2,0	2,0	—	1,524	60	0,434	0,274
540875	30,0	66,0	23,4	18,0	1,4	1,4	1,4	—	—	—	1,610	66	0,459	0,290
540800	30,0	80,0	20,0	20,0	2,5	1,5	3,0	2,0	3,0	—	2,469	80	0,704	0,444
540801	30,0	100,0	32,0	20,0	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	—	2,687	100	0,766	0,484
540802	30,5	73,0	18,0	18,5	1,5	1,8	2,0	5,0	2,0	—	1,931	73	0,550	0,348
540803	32,0	80,0	20,0	20,0	2,0	1,2	2,5	3,0	3,0	—	2,069	80	0,590	0,372
540804	32,0	84,0	20,0	22,0	2,5	2,0	3,0	5,0	2,0	—	2,942	84	0,838	0,530
540805	33,0	68,0	19,0	16,0	2,7	1,5	2,2	5,0	2,0	—	2,260	68	0,644	0,407
540806	33,0	73,0	18,0	18,5	3,0	1,8	3,0	5,0	2,0	—	2,789	73	0,795	0,502
540807	33,0	73,0	19,0	18,5	2,5	1,5	2,0	5,0	2,0	—	2,290	73	0,653	0,412
540808	33,0	80,0	18,0	22,0	3,0	1,8	3,0	3,0	2,0	—	2,968	80	0,846	0,534
540809	34,5	98,0	32,0	18,0	3,0	1,8	2,5	3,0	3,0	—	3,097	98	0,883	0,557
540810	34,5	98,0	33,0	17,5	4,5	2,0	3,0	3,0	3,0	5,0	3,909	98	1,114	0,704
540811	35,0	76,0	25,6	22,0	3,0	1,8	4,0	2,5	2,5	—	3,437	76	0,979	0,619
540812	35,0	84,0	20,0	22,0	3,5	2,5	6,0	5,0	2,0	—	4,323	84	1,232	0,778
540813	35,0	110,0	27,0	21,0	8,0	2,0	2,0	3,0	3,0	—	5,556	110	1,583	1,000
540814	36,0	155,0	65,0	28,0	13,0	13,0	13,0	3,0	3,0	3,0	22,672	155	6,460	4,081
540815	37,0	99,0	16,0	32,0	4,0	2,5	10,0	2,0	2,0	0,5	5,766	99	1,643	1,038
540816	38,0	86,0	28,0	18,0	3,0	2,0	10,0	5,0	5,0	0,5	5,407	86	1,541	0,973
540817	38,0	98,0	30,0	18,0	4,0	1,8	5,0	3,0	3,0	—	4,314	98	1,230	0,777
540818	40,0	80,0	20,0	20,0	3,5	2,0	4,0	5,0	2,0	—	3,704	80	1,055	0,667
540819	40,0	82,0	20,0	21,0	4,0	2,5	6,0	5,0	2,0	—	4,675	82	1,333	0,842
540820	40,0	95,0	24,0	19,0	2,5	2,0	4,0	3,0	3,0	—	3,519	95	1,003	0,633
540821	40,0	106,0	33,0	18,0	2,5	2,0	2,0	3,0	3,0	—	3,235	106	0,922	0,582
540876	40,0	110,0	33,0	20,0	2,5	2,0	2,0	3,0	3,0	—	3,393	110	0,967	0,611
540822	44,0	103,0	26,0	17,0	2,5	2,5	4,0	3,0	5,0	—	4,195	103	1,196	0,755
540877	44,0	100,0	39,7	24,0	6,5	2,5	6,0	2,0	2,0	—	7,542	100	2,149	1,358
540823	44,0	103,0	26,0	17,0	2,5	2,5	4,0	3,0	5,0	—	4,195	103	1,196	0,755
540824	45,0	100,0	24,0	18,0	2,5	2,0	2,5	4,0	4,0	—	3,388	100	0,966	0,610
540825	45,0	115,0	27,0	20,0	3,5	2,0	3,5	3,0	3,0	0,5	4,269	115	1,217	0,768
540843	46,0	100,0	24,8	19,0	3,0	2,6	3,0	4,0	4,0	—	4,316	101	1,230	0,777
540826	47,0	110,0	25,5	20,5	3,0	2,5	11,0	3,0	3,0	5,0	6,569	110	1,872	1,182
540878	48,0	60,0	20,4	15,0	1,4	1,4	1,4	—	—	—	2,020	68	0,576	0,364
540827	49,0	106,0	25,5	17,0	3,0	2,5	11,0	3,0	3,0	5,0	6,491	106	1,850	1,168
540828	50,0	100,0	22,0	21,0	5,0	2,0	8,0	3,0	3,0	5,0	5,803	100	1,654	1,044
540844	50,0	100,0	22,6	18,0	5,0	2,6	5,0	4,0	4,0	—	5,509	101	1,570	0,992
540829	50,5	105,0	25,0	19,3	4,0	3,0	30,5	10,0	4,0	—	14,892	105	4,244	2,681
540830	52,5	105,0	25,0	18,5	6,0	3,0	6,0	4,0	4,0	0,5	6,792	105	1,936	1,222
540879	54,0	100,0	36,7	24,0	6,5	3,0	6,0	2,0	2,0	—	8,010	104	2,283	1,441
540831	56,0	110,0	26,0	19,0	3,0	3,0	6,0	4,0	4,0	—	6,073	110	1,731	1,093
540832	56,0	110,0	26,0	19,0	3,5	3,0	6,0	4,0	4,0	0,5	6,244	110	1,780	1,123
540833	58,0	124,0	26,5	27,0	4,5	3,3	10,0	5,0	5,0	5,0	8,776	124	2,501	1,580
540834	65,0	120,0	25,0	18,5	3,2	2,5	3,0	3,0	3,0	—	5,324	120	1,517	0,958
540835	66,0	120,0	29,0	18,5	3,2	3,2	3,5	5,0	4,0	—	6,543	120	1,865	1,178

Окончание таблицы 1

Номер профиля	Размеры, мм										Площадь сечения, $см^2$	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	H	B	A	C	S	S_1	S_2	r	r_1	r_2			алюминиевого	магниевого
540836	68,0	127,0	25,0	21,0	10,0	5,0	30,0	3,0	3,0	0,5	20,125	127	5,736	3,622
540837	70,0	120,0	25,0	18,5	3,2	3,2	7,5	5,0	4,0	—	7,491	120	2,135	1,348
540838	90,0	110,0	60,0	15,0	10,0	8,0	10,0	5,0	5,0	1,0	20,961	110	5,974	3,773
540839	90,0	180,0	60,0	50,0	8,0	8,0	8,0	5,0	5,0	2,5	25,254	180	7,197	4,546
540840	94,0	240,0	115,0	60,0	10,0	12,0	20,0	5,0	5,0	5,0	51,399	240	14,649	9,252
540841	100,0	150,0	100,0	20,0	14,0	12,0	16,0	5,0	5,0	3,0	39,541	150	11,269	7,117

Примечание — Радиусы притупления острых кромок r_3, r_4, r_5 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 приложения А.

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

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

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

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

Переводной коэффициент для профиля из алюминия всех марок — 0,950.

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

Марка сплава	Переводной коэффициент	Марка сплава	Переводной коэффициент
АМц	0,958	1163	0,975
АМцС	0,958	1915	0,972
АМг2	0,940	1920	0,954
АМг3	0,937	1925	0,972
АМг5	0,930	1935	0,977
АМг6	0,926	1985ч	0,948
1561	0,930	1973	1,000
Д1	0,982	1980	0,968
Д16	0,976	ВД1	0,982
Д16ч	0,976	АВД-1	0,982
Д19ч	0,968	АКМ	0,970
Д20	0,996	М40	0,965
АВ	0,947	ПК4	0,970
ВАД1	0,968	АК6	0,962
К48-2	0,972	АД31Е	0,950
К482пч	0,972	АК4-1	0,982
АД31	0,950	АК4-1ч	0,982
АД33	0,951	ВД17	0,965
АД35	0,954	1420	0,867
1161	0,972		

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

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

Таблица Б.1

Марка сплава	Переводной коэффициент	Марка сплава	Переводной коэффициент
МА1	0,978	МА2-1пч	0,990
МА2	0,989	МА8	0,989
МА2-1	0,990	МА12	0,989

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(справочное)

СООТВЕТСТВИЕ НОМЕРОВ ПРОФИЛЕЙ РАНЕЕ ДЕЙСТВУЮЩИМ ОБОЗНАЧЕНИЯМ

Таблица В1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя	Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
540787	П 2318-4		540815	П 2318-49	ПК 681-5
	П 2318-2	ПК 683-8, ПВ 489, ПК 9478	540816	П 2318-50	ПВ 1062, ПК 682-8, ПС 15-15
540788	П 2318-6	ПВ 506, ПС 885—39	540817	П 2318-52	С 754, ПК 682-6, ПС 15-13
540789	П 2318-8	С 573, ПР 307-1, ПС 15-1	540818	П 2318-54	ПР 307-6, ПП 321-11
540790	П 2318-10	ПР 307-2, НП 86-1, ПС 15-5	540819	П 2318-56	ПК 682-14, ПП 321-6
540791	П 2318-12	ПК 0200	540820	П 2318-58	ПС 15-18
540792	П 2318-14	С 665	540821	П 2318-60	С 769, ПК 682-4, ПС 15-11
540872	—	ПК 2508	540876	—	ПК 18504
540873	—	ПК 2634	540822	П 2318-62	ПС 15-20
540793	П 2318-16	С 675	540877	—	ПК 2004
540794	П 2318-18	ПР 307-3, ПС 15-2	540823	П 2318-64	ПР 307-7, ПС 15-6
540795	П 2318-20	ПК 682-1, ПП 321-9, ПС 15-3	540824	П 2318-66	ПК 682-23, ПП 321-14
540796	П 2318-22	С 334-2, ПК 683-6	540825	П 2318-67	ПК 9945
540797	П 2318-23	ПК 11692	540843	—	ПК 1847-10
540798	—	ПК 15429	540826	П 2318-68	ПС 15-14
540799	П 2318-24	ПК 682-25, ПС 15-24, ПС 15-25	540878	—	СПА 2065
540874	—	ПК 4314	540827	П 2318-70	ПК 682-5, ПС 15-12
540875	—	СПА 2242	540828	П 2318-72	С 736, ПК 682-12-1, ПС 15-19
540800	П 2318-26	С 613, ПК 682-26	540844	—	ПК 1846-10
540801	П 2318-28	ПК 683-4, ПП 321-13	540829	П 2318-74	НП 303-1
540802	П 2318-30	С 505	540830	—	ПС 565-10
540803	П 2318-32	ПК 682-27	540879	—	ПК 2003
540804	П 2318-34	ПК 682-2, ПП 321-1, ПС 15-4	540831	П 2318-76	ПР 307-8, ПС 15-8
540805	П 2318-36	ПК 682-24	540832	П 2318-78	ПК 682-3, ПС 15-9
540806	П 2318-38	ПР 307-4	540833	П 2318-80	ПВ 1018, ПК 682-9, ПС 15-16
540807	П 2318-40	ПК 682-15, ПП 321-10	540834	П 2318-82	ПК 682-10, ПС 15-17
540808	П 2318-42	С 334-3, ПК 683-7	540835	П 2318-84	ПС 15-22
540809	П 2318-43	С 956, ПС 15-27	540836	П 2318-85	ПК 12071
540810	П 2318-45	ПК 12115	540837	П 2318-86	ПС 15-7, ПР 307-9
540811	П 2318-44	С 334-1, ПК 683-5	540838	П 2318-88	НП 583-2, ПП 321-16
540812	П 2318-46	ПР 307-5	540839	П 2318-90	ПП 321-12
540813	П 2318-48	ПС 15-21	540840	—	ПК 14984
540814	—	ПК 17012	540841	П 2318-92	НП 583-1, ПП 321-15

УДК 669.71—423.9:006.354 МКС 77.140.90 В52 ОКП 18 1140

Ключевые слова: профили прессованные косоугольные трапециевидного отбортованного сечения, сортамент, алюминиевые сплавы, магниевые сплавы, теоретическая масса

Редактор *Л И Нахимова*
Технический редактор *Н С Гришанова*
Корректор *Р А Ментова*
Компьютерная верстка *В И Грищенко*

Изд лиц №021007 от 10 08 95 Сдано в набор 12 05 98 Подписано в печать 17 08 98 Усл печ л 0,93
Уч -изд л 0,65 Тираж 334 экз С719 Зак 487

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