|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**  **(ЕАСC)**  **EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION**  **(EASC)** | | | |
|  | **МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ**  **СТАНДАРТ** | **ГОСТ**  **13617—**  ***(первая редакция)*** |

**ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ БУЛЬБООБРАЗНЫЕ УГОЛКОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ**

**Сортамент**

Настоящий проект стандарта не подлежит применению до его принятия

**Минск**

**Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации**

**202\_ г**

**Предисловие**

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок 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 Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 099 «Алюминий»

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 202 г.№ )

За принятие стандарта проголосовали:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Краткое наименование страны  по МК (ИСО 3166) 004–97 | Код страны по  МК (ИСО 3166) 004–97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

4 ВЗАМЕН ГОСТ 13617–97

*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»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным органам по стандартизации этих государств

**Содержание**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | Область применения ……………………………………………………….. | |  | |
| 2 | Нормативные ссылки ……………………………………………………….. | |  | |
| 3 | Основные параметры ………………………………………………………….. | |  | |
| Приложение А | | (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов…………………………….. | |  | |
| Приложение Б | | (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов………………………………………………… | |  | |
| Приложение В | | (справочное) Соответествие номеров профилей ранее действующим обозначениям…………………………………….. | |  | |

|  |
| --- |
| **МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ** |
| **Профили прессованные бульбообразные уголкового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов**  **Сортамент**  Extruded bulb-shaped angle-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Dimensions |

**Дата введения –**

# 

# 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных бульбообразных профилей уголкового 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 (www.easc.by) или 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 Оснонвые параметры

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

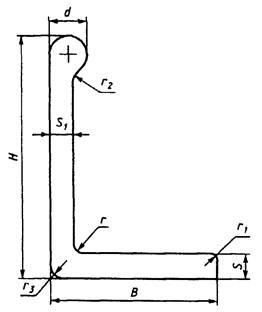


Рисунок 1 – Прессованный бульбообразный профиль уголкового сечения

Таблица 1 – Норма профилей, размеры и теоретическая масса

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер профиля | Размеры, мм | | | | | | | Площадь сечения, см2 | Диаметр описанной окружности, мм | Теоретическая масса 1м сплава, кг | |
| *H* | *B* | *S* | *d* | *r* | *r*1 | *r*2 | алюминиевого | магниевого |
| 710002 | 13,0 | 12,0 | 1,0 | 3,0 | 1,5 | 0,5 | 1,5 | 0,292 | 18 | 0,083 | 0,053 |
| 710003 | 15,0 | 18,0 | 1,0 | 3,0 | 1,5 | 1,0 | 1,0 | 0,371 | 24 | 0,106 | 0,067 |
| 710004 | 15,0 | 18,0 | 1,5 | 4,0 | 2,0 | 1,5 | 1,5 | 0,544 | 24 | 0,155 | 0,098 |
| 710005 | 15,0 | 30,0 | 1,5 | 5,0 | 2,0 | 0.7 | 2,5 | 0,806 | 34 | 0,230 | 0,145 |
| 710006 | 16,0 | 15,0 | 1,0 | 3,0 | 1,5 | 0.5 | 1,5 | 0,352 | 20 | 0,100 | 0,063 |
| 710007 | 17,5 | 17,0 | 1,6 | 4,0 | 1,8 | 0,5 | 1,8 | 0,597 | 24 | 0,170 | 0,107 |
| 710053 | 18,0 | 22,0 | 1,0 | 3,2 | 2,0 | – | 1,5 | 0,442 | 29 | 0,126 | 0,080 |
| 710010 | 20,0 | 13,0 | 1,0 | 3,0 | 1,5 | 0,5 | 1,5 | 0,372 | 22 | 0,106 | 0,067 |
| 710011 | 20,0 | 15,0 | 1,2 | 4,0 | 2,0 | 0,6 | 2,0 | 0,505 | 24 | 0,144 | 0,091 |
| 710012 | 20,0 | 15,0 | 1,5 | 5,0 | 2,0 | 0,75 | 2,5 | 0,651 | 24 | 0,186 | 0,117 |
| 710013 | 20,0 | 15,0 | 2,0 | 5,0 | 2,0 | 0,75 | 2,5 | 0,812 | 24 | 0,231 | 0,146 |
| 710017 | 20,0 | 20,0 | 1,5 | 3,5 | 1,5 | 0,75 | 1,75 | 0,634 | 28 | 0,181 | 0,114 |
| 710020 | 23,0 | 13,0 | 1,2 | 4,0 | 2,0 | 0,6 | 2,0 | 0,517 | 26 | 0,147 | 0,093 |
| 710022 | 25,0 | 18,0 | 1,5 | 5,0 | 2,0 | 0,75 | 2,5 | 0,771 | 29 | 0,220 | 0,139 |
| 710023 | 25,0 | 18,0 | 1,5 | 5,0 | 2,0 | 0,9 | 2,5 | 0,876 | 29 | 0,250 | 0,158 |
| 710025 | 25,0 | 20,0 | 2,0 | 6,0 | 2,0 | 1,0 | 3,0 | 1,061 | 30 | 0,302 | 0,191 |
| 710027 | 25,0 | 25,0 | 2,5 | 6,5 | 2,5 | 1,25 | 3,0 | 1,348 | 33 | 0,384 | 0,243 |
| 710031 | 29,0 | 28,0 | 2,0 | 6,0 | 3,0 | – | 3,0 | 1,303 | 39 | 0,371 | 0,235 |

*Окончание таблицы 1*

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер профиля | Размеры, мм | | | | | | | Площадь сечения, см2 | Диаметр описанной окружности, мм | Теоретическая масса 1м сплава, кг | |
| *H* | *B* | *S* | *d* | *r* | *r*1 | *r*2 | алюминиевого | магниевого |
| 710054 | 30,0 | 16,0 | 2,0 | 6,0 | 2,0 | – | 3,0 | 1,091 | 33 | 0,311 | 0,196 |
| 710033 | 30,0 | 20,0 | 1,5 | 5,0 | 2,0 | 0,75 | 2,5 | 0,876 | 35 | 0,250 | 0,158 |
| 710034 | 30,0 | 20,0 | 2,0 | 6,0 | 2,0 | 1,0 | 3,0 | 1,161 | 35 | 0,331 | 0,209 |
| 710036 | 32,0 | 25,0 | 2,5 | 6,5 | 2,0 | 1,25 | 3,0 | 1,520 | 40 | 0,433 | 0,274 |
| 710037 | 35,0 | 20,0 | 2,0 | 6,0 | 2,0 | 1,0 | 3,0 | 1,261 | 40 | 0,359 | 0,227 |
| 710039 | 40,0 | 25,0 | 2,5 | 7,0 | 2,5 | 1,25 | 3,5 | 1,825 | 45 | 0,520 | 0,329 |
| 710041 | 48,5 | 30,0 | 2,5 | 10,0 | 2,5 | 1,25 | 2,5 | 2,450 | 57 | 0,698 | 0,441 |
| 710042 | 50,0 | 25,0 | 3,0 | 10,0 | 3,0 | 1,5 | 9,0 | 2,784 | 55 | 0,793 | 0,501 |
| 710043 | 50,0 | 30,0 | 4,0 | 10,0 | 4,0 | 2,0 | 5,0 | 3,533 | 57 | 1,007 | 0,636 |
| 710045 | 60,0 | 28,0 | 3,5 | 12,0 | 3,5 | 1,75 | 11,0 | 3,875 | 64 | 1,104 | 0,698 |
| 710046 | 65,0 | 40,0 | 5,0 | 12,0 | 5,0 | 2.5 | 6,0 | 5,687 | 76 | 1,621 | 1,024 |
| 710047 | 75,0 | 30,0 | 4,0 | 14,0 | 4,0 | 2,0 | 13,0 | 5,302 | 79 | 1,511 | 0,954 |
| 710048 | 75,0 | 40,0 | 6,0 | 15,0 | 6,0 | 3,0 | 7,5 | 7,650 | 85 | 2,180 | 1,377 |
| 710049 | 90,0 | 35,0 | 4,5 | 16,0 | 4,5 | 2,25 | 15,0 | 7,093 | 93 | 2,021 | 1,277 |
| Примечание – Значения радиуса *r*3, не приведенные в таблице, должны соотвтетствовать ГОСТ 8617 и ГОСТ 19657 | | | | | | | | | | | |

3.2 Теоретическая масса 1 м профиля из алюминиевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности 2,85 г /см3, что соответствует плотности алюминиевого сплава марки В95.

Теоретическая масса 1 м профиля из магниевых сплавов вычислена по номинальным размерам при плотности 1,80 г/см3, 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**

А.1 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 | АВД1-1 | 0,982 |
| Д19ч | 0,968 | АКМ | 0,970 |
| Д20 | 0,996 | М40 | 0,965 |
| АВ | 0,947 | АК4 | 0,970 |
| ВАД1 | 0,968 | АК6 | 0,962 |
| К48-2 | 0,972 | АД31Е | 0,950 |
| К48-2пч | 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 – Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля

|  |  |
| --- | --- |
| 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 действующим обозначениям**

Таблица В.1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Номер профиля | Обозначение профиля по каталогу 1966 г. | Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя |
| 710002 | П 6500-4 | ПР102-1 |
| 710003 | П 6500-6 | ПК 11-6, ПП 26-10 |
| 710004 | П 6500-8 | ПВ 1798, ПП 26-9, С 506, ПК 111-5 |
| 710005 | П 6500-10 | ПП 26-8, ПК 111-4 |
| 710006 | П 6500-12 | ПР 102-30, ПП 26-2, ПС 13-4 |
| 710007 | П 6500-14 | НП 1231-1, С 470 |
| 710010 | П 6500-20 | ПР 102-2 |
| 710011 | П 6500-22 | ПР 102-35 |
| 710012 | П 6500-24 | ПР 102-3, НП-223-1 |
| 710013 | П 6500-26 | ПС 13-8, С 1385 |
| 710017 | П 6500-30 | ПР 102-31 |
| 710020 | П 6500-36 | ПР 102-4 |
| 710022 | П 6500-38 | ПР 102-5 |
| 710023 | П 6500-40 | ПР 102-6 |
| 710025 | П 6500-42 | ПР 102-7, ПР 102-7А |
| 710027 | П 6500-44 | ПР 102-32 |
| 710031 | – | ПК 17600 |
| 710033 | П 6500-54 | ПР 102-8, ПР 102-8А |
| 710034 | П 6500-56 | ПР 102-9 |
| 710036 | П 6500-60 | ПП 26-6, ПР 102-34, ПР 102-34А, ПС 13-7 |
| 710037 | П 6500-62 | ПР 102-10, ПР 102-10А |
| 710039 | П 6500-66 | ПР 102-11 |
| 710041 | П 6500-68 | ПР 102-19 |
| 710042 | П 6500-70 | ПР 102-20 |
| 710043 | П 6500-72 | ПР 102-12 |
| 710045 | П 6500-74 | ПР 102-21 |
| 710046 | П 6500-76 | ПК 0621, ПР 102-13 |
| 710047 | П 6500-78 | ПР 102-22 |
| 710048 | П 6500-80 | ПР 102-14 |
| 710049 | П 6500-82 | ПР 102-23 |
| 710053 | – | С 1914, ПК 18351 |

|  |
| --- |
| УДК 669.71–42:006.354 МКС 77.150.10  77.150.20 |
|  |
| Ключевые слова: профили прессованные бульбообразные уголкового сечения, сортамент, алюминиевые сплавы, магниевые сплавы, теоретическая масса |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Руководитель разработки | | | | |
| Сопредседатель Ассоциации |  |  |  | И.С. Казовская |
| должность |  | личная подпись |  | инициалы, фамилия |
| Исполнитель | | | | |
| Руководитель направления по стандартизации |  |  |  | М.Е. Смыкова |
| должность |  | личная подпись |  | инициалы, фамилия |