|  |
| --- |
| **ЕВРАЗИЙСКИЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ****(ЕАСC)****EURO-ASIAN COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION****(EASC)** |
|  | **МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ****СТАНДАРТ** | **ГОСТ** **13619—*****(первая редакция)*** |

**Профили прессованные прямоугольные фасонного зетового 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 страныпо МК (ИСО 3166) 004–97 | Код страны поМК (ИСО 3166) 004–97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

4 ВЗАМЕН ГОСТ 13619–97

*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 прямоугольные фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов****Сортамент**Extruded rectangular Z-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Dimensions |

 **Дата введения –**

# 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей фасонного зетового 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 Основные параметры

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



*B* – длина; *H* – высота; *S*, *S*1, *S*2 – толщина; *r*, *r*1, *r*2 – радиусы притупления; *R*, *R*1 – радиусы скругления.

Рисунок 1 – Прессованный прямоугольный профиль фасонного зетового 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* | *S*1 | *h* | *R* | *R*1 | алюминиевого | магниевого |
| 450361 | 16 | 13 | 1,0 | 0,8 | 2,0 | 1,2 | 1,2 | 0,427 | 30 | 0,122 | 0,077 |
| 450362 | 16 | 13 | 1,3 | 0,8 | 2,0 | 1,2 | 1,2 | 0,534 | 30 | 0,152 | 0,096 |
| 450363 | 20 | 15 | 1,5 | 2,5 | 6,0 | 2,0 | 2,0 | 0,952 | 35 | 0,271 | 0,174 |
| 450364 | 25 | 20 | 1,5 | 2,5 | 7,0 | 2,0 | 2,0 | 1,227 | 46 | 0,350 | 0,221 |
| 450365 | 25 | 20 | 1,6 | 2,5 | 7,0 | 2,5 | 1,2 | 1,264 | 46 | 0,360 | 0,228 |
| 450366 | 25 | 20 | 1,8 | 3,0 | 7,0 | 2,0 | 2,0 | 1,432 | 46 | 0,408 | 0,258 |
| 450367 | 25 | 20 | 2,0 | 3,0 | 7,0 | 2,5 | 2,5 | 1,554 | 46 | 0,443 | 0,280 |
| 450368 | 29 | 21 | 1,5 | 1,6 | 5,0 | 2,4 | 2,4 | 1,176 | 50 | 0,335 | 0,212 |
| 450369 | 30 | 25 | 2,0 | 3,0 | 7,0 | 2,5 | 2,5 | 1,854 | 57 | 0,528 | 0,334 |
| 450370 | 32 | 22 | 1,8 | 1,8 | 5,0 | 2,4 | 2,4 | 1,461 | 53 | 0,416 | 0,263 |
| 450371 | 35 | 30 | 2,0 | 3,0 | 8,0 | 2,5 | 2,5 | 2,214 | 68 | 0,631 | 0,400 |
| 450382 | 40 | 35 | 4,0 | 2,5 | 10,0 | 4,0 | 4,0 | 4,000 | 80 | 1,140 | 0,720 |
| 450372 | 60 | 23 | 1,8 | 1,8 | 9,0 | 2,0 | 2,0 | 2,137 | 75 | 0,609 | 0,385 |
| 450373 | 60 | 23 | 1,8 | 1,8 | 10,0 | 3,0 | 3,0 | 2,216 | 75 | 0,631 | 0,400 |
| 450374 | 70 | 20 | 1,5 | 1,5 | 8,0 | 5,0 | 5,0 | 1,652 | 80 | 0,471 | 0,297 |
| 450375 | 140 | 60 | 6,0 | 14,0 | 20,0 | 2,0 | 2,0 | 18,800 | 181 | 5,358 | 3,384 |
| Примечания:1.Радиусы притупления острых кромок *r*, *r*1, *r*2 должны соотвтетствовать требования ГОСТ 8617, ГОСТ 19657.2.Допускается изготовление профилей с радиусом *r*2 равным ½ *S*1. |

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 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**

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 |
| Для алюминия всех марок | 0,950 | 1915 | 0,972 |
| АМц | 0,958 | 1920 | 0,954 |
| АМцС | 0,958 | 1925 | 0,972 |
| АМг2 | 0,940 | 1935 | 0,977 |
| АМг3 | 0,937 | 1985ч | 0,948 |
| АМг5 | 0,930 | 1980 | 0,968 |
| АМг6 | 0,926 | ВД1 | 0,982 |
| 1561 | 0,930 | АВД1-1 | 0,982 |
| Д1 | 0,982 | АКМ | 0,970 |
| Д16 | 0,976 | М40 | 0,965 |
| Д16ч | 0,976 | АК4 | 0,970 |
| Д19ч | 0,968 | АК6 | 0,962 |
| Д20 | 0,996 | АД31Е | 0,950 |
| АВ | 0,947 | АК4-1 | 0,982 |
| ВАД1 | 0,968 | АК4-1ч | 0,982 |
| К48-2 | 0,972 | ВД17 | 0,965 |
| К48-2пч | 0,972 | 1161 | 0,972 |
| АД31 | 0,950 | 1163 | 0,975 |
| АД33 | 0,951 | 1973 | 1,000 |
| АД35 | 0,954 | 1420 | 0,867 |

**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 |
| 450361 | П 510-2 | ПР 104-10 |
| 450362 | П 510-4 | ПР 104-6 |
| 450363 | П 510-6 | ПР 104-1 |
| 450364 | П 510-8 | ПР 104-2 |
| 450365 | П 510-10 | ПП 51-1, ПС 157 |
| 450366 | П 510-12 | ПР 104-3 |
| 450367 | П 510-14 | ПР 104-4 |
| 450368 | П 510-16 | ПК 210-1, ПП 51-5 |
| 450369 | П 510-18 | ПР 104-5 |
| 450370 | П 510-20 | ПК 210-2, ПП 51-6, ПС 157-2 |
| 450371 | П 510-22 | ПР 104-11 |
| 450372 | П 510-23 | ПС 885-396, ПК 210-3 |
| 450373 | П 510-24 | С 54А |
| 450374 | П 512 | ПК 210-4 |
| 450375 | – | ПК 17512 |
| 450382 | – | ПК 18459 |

|  |
| --- |
| УДК 669.71–42:006.354 МКС 77.150.1077.150.20 |
|   |
| Ключевые слова: профили прессованные косоугольные прямоугольные, сплавы алюминиевые и магниевые, номер профилей, размеры, теоретическая масса |

|  |
| --- |
| Руководитель разработки |
|  |  |  |  |  |
| должность |  | личная подпись |  | инициалы, фамилия |
| Исполнитель |
|  |  |  |  |  |
| должность |  | личная подпись |  | инициалы, фамилия |