

# Профили прессованные прямоугольные фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов (ГОСТ 13619-97)

Стандарт устанавливает сортамент прессованных прямоугольных профилей фасонного зетового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, изготовленных методом горячего прессования.

Номера профилей и размеры должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Теоретическая масса 1 м профиля, указанная в табл. 1, вычислена по номинальным размерам при плотности сплавов:

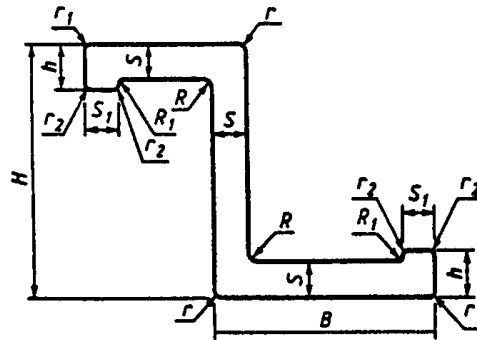
• алюминиевых 2,85 г/см<sup>3</sup>, что соответствует плотности сплава марки В95;

• магниевых 1,80 г/см<sup>3</sup>, что соответствует плотности сплава МА 14.

Переводные коэффициенты для определения приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминиевых и магниевых сплавов приведены в табл. 2.

Номера профилей, соответствующие ранее действовавшим обозначениям, даны в табл. 3.

## 1. Номера профилей, размеры и теоретическая масса 1 м профиля



Номер профиля	Размеры, мм							Площадь сечения, см <sup>2</sup>	Диаметр описанной окружности, мм	Теоретическая масса 1 м профиля из сплава, кг	
	H	B	S	S <sub>1</sub>	h	R	R <sub>1</sub>			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 соответствовать требованиям ГОСТ 8617-84, ГОСТ 19657-84.

2. Допускается изготовление профилей с радиусом  $r_2$ , равным  $1/2 S_1$ .

3. Радиусы притупления острых кромок, не указанные на чертежах, допускается изготовлять:

до 0,3 мм при толщине полки или стенки до 3 мм включ.;

" 0,5 мм " " " " св. 3 до 15 мм включ.;

" 1,0 мм " " " " св. 15 мм "

4. Радиусы скругления углов и притупления острых кромок величиной до 1,0 мм обеспечиваются технологией изготовления.

## 2. Переводные коэффициенты для расчета приближенной теоретической массы 1 м профиля

Марка сплава	Переводные коэффициенты	Марка сплава	Переводные коэффициенты
<b>Алюминиевые сплавы</b>			
Алюминий 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	1985пч	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
К 48-2	0,972	ВД17	0,965
К 48-2пч	0,972	1161	0,972
АД31	0,950	1163	0,975
АД33	0,951	1973	1,000
АД35	0,954	1420	0,867
<b>Магниеые сплавы</b>			
МА1	0,978	МА2-1пч	0,990
МА2	0,989	МА8	0,989
МА2-1	0,990	МА12	0,989

## 3. Соответствие номеров профилей по ГОСТ 13619-97

Номер профиля по ГОСТ 13619-97	Обозначение профиля	
	по каталогу 1966 г.	по чертежам
450361	П510-2	ПР104-10
450362	П510-4	ПР104-6
450363	П510-6	ПР104-1
450364	П510-8	ПР104-2
450365	П510-10	ПП51-1, ПС157
450366	П510-12	ПР104-3
450367	П510-14	ПР104-4
450368	П510-16	ПК-210-1, ПП51-5
450369	П510-18	ПР104-5
450370	П510-20	ПК210-2, ПП51-6, ПС157-2
450371	П510-22	ПР104-11
450372	П510-23	ПС885-396, ПК210-3
450373	П510-24	С54А
450374	П512	ПК210-4
450375	—	ПК17512
450382	—	ПК18459