

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

СОРТАМЕНТ

Издание официальное



БЗ 4—98/740

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
СО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

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 13618—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1999 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 13618—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

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ КОСОУГОЛЬНЫЕ ФИТИНГОВОГО УГОЛКОВОГО СЕЧЕНИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ, АЛЮМИНИЕВЫХ И МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Сортамент

Extruded oblique-angled fitting angle-section shapes of aluminium, aluminium and magnesium alloys. Dimensions

Дата введения 1999—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает сортамент прессованных косоугольных профилей фитингового уголкового сечения из алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, изготавливаемых методом горячего прессования.

2 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

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

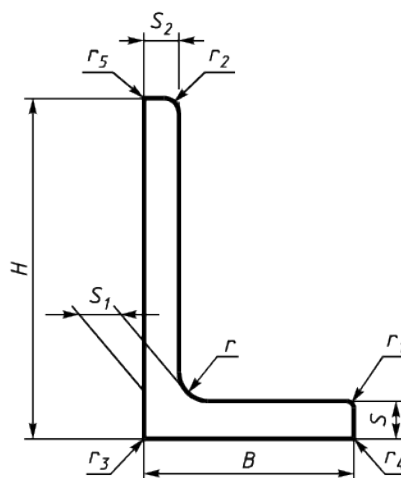


Рисунок 1

Т а б л и ц а 1 — Номера профилей, размеры и теоретическая масса

Номер профиля	Размеры, мм											Пло- щадь сече- ния, см ²	Диа- метр описанной окруж- ности, мм	Теоретическая масса 1 м сплава, кг	
	<i>H</i>	<i>B</i>	<i>S</i>	<i>S</i> ₁	<i>S</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>r</i> ₂	<i>r</i> ₃	<i>r</i> ₄	<i>r</i> ₅			алю- миние- вого	магни- евого
511256	25,4	19,1	2,4	2,4	1,4	1,6	1,6	1,6	1,6	—	—	0,892	32	0,254	0,161
511257	35,0	29,5	5,0	3,0	3,0	3,0	—	—	—	—	—	2,394	46	0,682	0,431
511258	38,0	20,0	3,5	3,5	1,0	5,0	1,7	1,0	0,5	—	—	1,584	43	0,451	0,285
511259	38,0	41,0	11,0	6,2	5,0	5,0	—	—	—	—	—	6,106	56	1,740	1,099
511260	40,0	21,0	4,2	4,2	1,6	5,0	4,2	1,6	—	—	—	1,996	45	0,569	0,359
511261	40,0	28,0	8,0	7,0	5,0	3,0	3,0	—	3,0	—	—	4,171	49	1,189	0,751
511262	40,0	30,0	4,0	3,0	2,4	5,0	—	—	—	—	—	2,241	50	0,639	0,403
511263	40,0	30,0	4,5	3,0	1,5	5,0	2,0	1,5	—	2,0	—	2,218	50	0,632	0,399
511264	40,0	37,0	4,0	3,0	2,4	5,0	—	—	—	—	—	2,521	55	0,718	0,454
511265	40,5	30,0	5,5	4,0	2,0	5,0	2,0	1,0	—	—	—	2,793	51	0,796	0,503
511266	42,0	26,0	8,0	5,0	2,0	10,0	—	—	—	—	—	3,635	50	1,036	0,654
511267	42,0	30,0	5,0	10,0	3,0	4,0	2,0	3,0	—	—	—	4,051	52	1,155	0,729
511268	45,0	21,0	3,0	4,0	1,5	4,0	1,5	1,5	0,5	—	—	1,859	50	0,530	0,346
511269	45,0	25,0	4,0	4,0	1,5	4,0	1,5	1,5	0,5	—	—	2,202	52	0,627	0,396
511270	45,0	25,0	5,0	4,7	1,6	6,5	5,0	1,6	6,0	—	—	2,565	52	0,731	0,461
511271	45,0	36,0	4,0	4,0	2,0	3,0	2,0	2,0	—	—	—	2,702	58	0,770	0,486
511272	45,0	38,0	8,0	8,0	3,5	4,0	—	—	—	—	—	5,292	59	1,508	0,953
511273	45,0	43,0	5,5	3,0	2,2	5,0	—	—	—	—	—	3,466	63	0,988	0,624
511274	45,5	29,0	5,5	3,0	2,2	5,0	—	—	—	—	—	2,709	54	0,772	0,488
511275	50,0	35,0	6,5	5,0	2,5	4,0	2,5	2,5	—	—	—	3,964	61	1,130	0,714
511276	50,0	40,0	6,5	5,0	3,8	6,0	—	—	—	—	—	4,627	64	1,319	0,833
511277	50,0	45,0	5,0	5,0	2,0	5,0	2,5	1,0	—	—	—	3,932	67	1,121	0,708
511278	51,0	22,0	7,0	7,0	4,0	4,0	3,5	3,0	—	—	—	4,009	56	1,142	0,722
511279	55,0	35,0	6,0	6,0	2,0	3,0	1,0	1,5	—	1,0	—	4,130	65	1,177	0,743
511280	55,0	40,0	6,0	4,5	2,5	5,0	—	—	—	3,0	—	4,199	68	1,197	0,756
511281	55,0	105,0	6,0	5,0	2,5	4,0	—	—	—	—	—	8,222	119	2,343	1,479
511282	56,2	40,1	13,0	5,0	3,0	5,0	3,0	2,0	—	—	—	7,017	69	2,000	1,263
511283	58,0	22,0	6,0	6,0	1,5	4,0	2,0	1,5	—	—	—	3,381	62	0,964	0,609
511284	60,0	32,0	4,0	3,0	2,0	5,0	—	—	—	—	—	2,759	68	0,786	0,497
511344	60,0	24,0	20,0	6,0	2,5	3,0	—	1,5	—	—	—	6,575	65	1,841	1,183
511345	60,0	32,0	12,0	5,5	3,5	5,0	—	2,0	—	—	—	6,149	68	1,722	1,107
511285	60,0	37,0	4,0	3,0	2,0	5,0	—	—	—	—	—	2,959	71	0,843	0,533
511329	60,5	43,0	4,0	3,0	2,0	5,0	—	—	—	—	—	3,296	74	0,934	0,593
511286	62,0	30,0	5,5	3,0	2,0	5,0	—	—	—	—	—	3,141	69	0,895	0,565
511287	62,0	34,0	7,5	3,0	2,0	5,0	—	—	—	—	—	3,991	71	1,137	0,718
511288	62,0	43,0	5,5	3,0	2,0	5,0	—	—	—	—	—	3,856	76	1,099	0,694
511289	65,0	26,0	3,5	3,5	2,0	4,0	—	—	—	—	—	2,666	70	0,760	0,479
511290	65,0	29,0	6,0	6,0	2,0	4,0	3,0	1,5	0,5	—	—	4,190	71	1,194	0,754
511291	65,0	29,0	9,0	6,5	2,0	4,0	—	2,0	—	—	—	5,106	71	1,455	0,919
511292	65,0	32,0	4,0	4,0	2,0	3,0	2,0	1,5	—	—	—	3,146	73	0,897	0,566
511293	65,0	35,0	5,0	5,0	1,5	4,0	1,0	1,5	2,0	1,0	—	3,787	74	1,079	0,682
511294	65,0	35,0	6,0	6,0	2,0	4,0	3,0	1,5	—	—	—	4,550	74	1,297	0,819
511295	65,0	35,0	7,0	7,0	2,5	4,0	3,0	2,0	—	—	—	5,301	74	1,511	0,954
511296	65,0	35,0	9,0	8,0	3,5	4,0	2,0	3,5	—	—	—	6,459	74	1,841	1,162
511297	65,0	45,0	5,0	5,0	2,0	3,0	2,0	1,5	—	—	—	4,401	79	1,254	0,792
511346	65,0	45,0	10,0	7,0	2,5	3,0	—	—	—	—	—	7,225	79	2,023	1,300
511347	65,0	48,0	4,0	5,0	2,5	3,0	—	—	—	—	—	4,281	81	1,199	0,771
511348	65,0	48,0	4,0	8,0	5,0	4,0	—	3,0	—	—	—	5,972	81	1,702	1,074