МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 17576—2025

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

Сортамент

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила 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» (Алюминиевая Ассоциация)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 31 марта 2025 г. № 183-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узбекское агентство по техническому регулированию

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 13 мая 2025 г. № 395-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 17576—2025 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 октября 2025 г. с правом досрочного применения

5 ВЗАМЕН ГОСТ 17576—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»

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Основные параметры 1
Приложение А (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов 6
Приложение Б (справочное) Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из магниевых сплавов 7
Приложение В (справочное) Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям 8

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

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

Сортамент

Extruded oblique-angled trapezoidal flanged-section shapes of aluminum, aluminum and magnesium alloys. Assortment

Дата введения — 2025—10—01
с правом досрочного применения

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 нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 8617 Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия

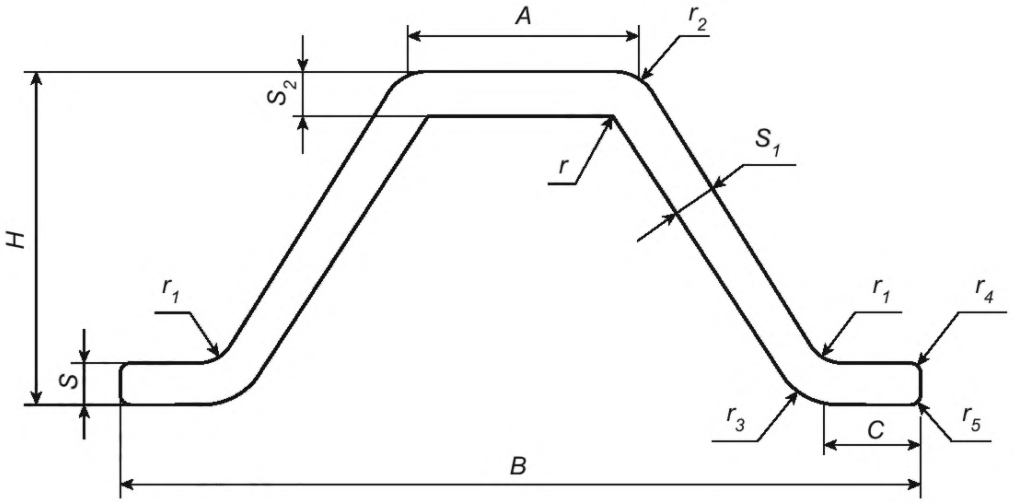
ГОСТ 19657 Профили прессованные из магниевых сплавов. Технические условия

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.

Издание официальное



B — длина; *A, C* — длина полки; *H* — высота; *S*, S_1, S_2 — толщина; *r*, r_1, r_2, r_3, r_4, r_5 — радиусы притупления

Рисунок 1 — Прессованный косоугольный профиль трапециевидного отбортованного сечения

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 действовавшим обозначениям приведено в таблице В.1 приложения В.

Таблица 1 — Норма 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

Продолжение 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
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

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
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
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, ГОСТ 19657.

Приложение А
(справочное)

Переводные коэффициенты для вычисления приближенной теоретической массы 1 м профиля из алюминия и алюминиевых сплавов

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	1161	0,972
АМц	0,958	1163	0,975
АМцС	0,958	1915	0,972
АМг2	0,940	В92	0,954
АМг3	0,937	1925	0,972
АМг5	0,930	1935	0,977
АМг6	0,926	1985ч	0,948
АМг61	0,930	1973	1,000
Д1	0,982	В48-4	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		

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 из магниевых сплавов

Марка сплава	Переводной коэффициент
Для магния всех марок	1,000
МА1	0,978
МА2	0,989
МА2-1	0,990
МА2-1пч	0,990
МА8	0,989
МА12	0,989
МА15	1,011

Приложение В
(справочное)

Соответствие номеров профилей ранее действовавшим обозначениям

Таблица В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
540787	П 2318-4	—
—	П 2318-2	ПК 683-8, ПВ 489, ПК 9478
540788	П 2318-6	ПВ 506, ПС 885-39
540789	П 2318-8	С 573, ПР 307-1, ПС 15-1
540790	П 2318-10	ПР 307-2, НП86-1, ПС 15-5
540791	П 2318-12	ПК 0200
540792	П 2318-14	С 665
540872	—	ПК 2508
540873	—	ПК 2634
540793	П 2318-16	С 675
540794	П 2318-18	ПР 307-3, ПС 15-2
540795	П 2318-20	ПК 682-1, ПП 321-9, ПС 15-3
540796	П 2318-22	С 334-2, ПК 683-6
540797	П 2318-23	ПК 11692
540798	—	ПК 15429
540799	П 2318-24	ПК 682-25, ПС 15-24, ПС 15-25
540874	—	ПК 4314
540875	—	СПА 2242
540800	П 2318-26	С 613, ПК 682-26
540801	П 2318-28	ПК 683-4, ПП 321-13
540802	П 2318-30	С 505
540803	П 2318-32	ПК 682-27
540804	П 2318-34	ПК 682-2, ПП 321-1, ПС 15-4
540805	П 2318-36	ПК 682-24
540806	П 2318-38	ПР 307-4
540807	П 2318-40	ПК 682-15, ПП 321-10
540808	П 2318-42	С 334-3, ПК 683-7

Продолжение таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
540809	П 2318-43	С 956, ПС 15-27
540810	П 2318-45	ПК 12115
540811	П 2318-44	С 334-1, ПК 683-5
540812	П 2318-46	ПР 307-5
540813	П 2318-48	ПС 15-21
540814	—	ПК 17012
540815	П 2318-49	ПК 681-5
540816	П 2318-50	ПВ 1062, ПК 682-8, ПС 15-15
540817	П 2318-52	С 754, ПК 682-6, ПС 15-13
540818	П 2318-54	ПР 307-6, ПП 321-11
540819	П 2318-56	ПК 682-14, ПП 321-6
540820	П 2318-58	ПС 15-18
540821	П 2318-60	С 769, ПК 682-4, ПС 15-11
540876	—	ПК 18504
540822	П 2318-62	ПС 15-20
540877	—	ПК 2004
540823	П 2318-64	ПР 307-7, ПС 15-6
540824	П 2318-66	ПК 682-23, ПП 321-14
540825	П 2318-67	ПК 9945
540843	—	ПК 1847-10
540826	П 2318-68	ПС 15-14
540878	—	СПА 2065
540828	П 2318-72	С 736, ПК 682-12-1, ПС 15-19
540844	—	ПК 1846-10
540829	П 2318-74	НП 303-1
540830	—	ПС 565-10
540879	—	ПК 2003
540831	П 2318-76	ПР 307-8, ПС 15-8
540832	П 2318-78	ПК 682-3, ПС 15-9
540833	П 2318-80	ПВ 1018, ПК 682-9, ПС 15-16
540834	П 2318-82	ПК 682-10, ПС 15-17
540835	П 2318-84	ПС 15-22

Окончание таблицы В.1

Номер профиля	Обозначение профиля по каталогу 1966 г.	Обозначение профиля по чертежам завода-изготовителя
540836	П 2318-85	ПК 12071
540837	П 2318-86	ПС 15-7, ПР 307-9
540838	П 2318-88	НП 583-2, ПП 321-16
540839	П 2318-90	ПП 321-12
540840	—	ПК 14984
540841	П 2318-92	НП 583-1, ПП 321-15

УДК 669.71-42:006.354 МКС 77.150.10

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

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *О.В. Лазарева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 14.05.2025. Подписано в печать 16.05.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,48.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru