



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЯ
И АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ**

ШВЕЛЛЕР РАВНОТОЛЩИННЫЙ П300

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 13623—68

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

Профили прессованные из алюминия
и алюминиевых сплавов

ШВЕЛЛЕР РАВНОТОЛЩИННЫЙ П300

Сортамент

Aluminium and aluminium alloy
extruded shapes Channels
of uniform thickness П300
Assortment

ГОСТ
13623—68

Взамен
ГОСТ 8113—56
в части швеллеров

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 28/III 1968 г. Срок введения установлен

с 1/I 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Вид, размеры и справочные величины равнотолщинных швеллеров П300 должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

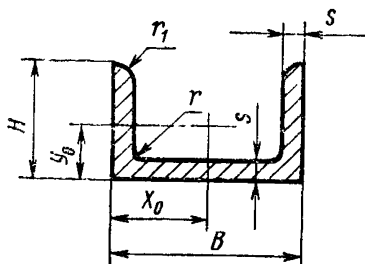


Таблица 1

| Номер про- филя | H | B | s | r | r ₁ | Площадь сечения в см ² | Минималь- ный диаметр описанной окружности в мм | Теорети- ческая масса 1 м в кг |
|-----------------------|------|----|-----|-----|----------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| | в мм | | | | | | | |
| 50 | 15 | 20 | 1,5 | 2 | 0,75 | 0,72 | 25 | 0,205 |
| 52 | 15 | 25 | 1,5 | 2 | 0,75 | 0,795 | 29 | 0,226 |
| 56 | 15 | 30 | 1,5 | 2 | 0,75 | 0,870 | 34 | 0,248 |
| 86 | 18 | 30 | 1,5 | 2 | 0,75 | 0,960 | 35 | 0,274 |
| 90 | 18 | 40 | 2 | 2 | 1 | 1,453 | 44 | 0,414 |
| 92 | 18 | 40 | 2,5 | 2,5 | 1,25 | 1,795 | 44 | 0,511 |
| 94 | 18 | 40 | 3 | 3 | 1,5 | 2,129 | 44 | 0,607 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание Апрель 1974 г.

© Издательство стандартов, 1975

Продолжение

| Номер про- филя | <i>H</i> | <i>B</i> | <i>s</i> | <i>r</i> | <i>r</i> ₁ | Площадь сечения в см ² | Минималь- ный диаметр описанной окружности в мм | Теорети- ческая масса 1 м в кг |
|-----------------------|----------|----------|----------|----------|-----------------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| | в мм | | | | | | | |
| 104 | 20 | 25 | 2,5 | 2,5 | 1,25 | 1,520 | 32 | 0,433 |
| 108 | 20 | 30 | 2 | 2 | 0,75 | 1,335 | 36 | 0,380 |
| 112 | 20 | 35 | 2,5 | 2,5 | 1,25 | 1,770 | 40 | 0,504 |
| 114 | 20 | 50 | 4 | 4 | 2 | 3,331 | 53 | 0,949 |
| 156 | 25 | 25 | 5 | 0,5 | 0,5 | 3,25 | 35 | 0,926 |
| 162 | 25 | 32 | 1,8 | 2,5 | 0,5 | 1,437 | 41 | 0,409 |
| 164 | 25 | 32 | 2,5 | 2,5 | 0,5 | 1,925 | 41 | 0,549 |
| 166 | 25 | 40 | 2 | 2 | 1,25 | 1,730 | 47 | 0,493 |
| 168 | 25 | 40 | 3 | 3 | 1,5 | 2,549 | 47 | 0,726 |
| 182 | 25 | 55 | 5 | 5 | 3 | 4,819 | 60 | 1,373 |
| 188 | 25 | 60 | 4 | 4 | 2 | 4,131 | 65 | 1,177 |
| 192 | 25 | 70 | 3 | 3 | 1,5 | 3,449 | 74 | 0,983 |
| 236 | 30 | 45 | 3 | 4 | — | 3,04 | 54 | 0,866 |
| 246 | 30 | 50 | 4 | 4 | 2 | 4,131 | 58 | 1,177 |
| 250 | 30 | 55 | 3 | 3 | 1,5 | 3,299 | 62 | 0,940 |
| 262 | 30 | 70 | 4 | 4 | 2 | 4,931 | 76 | 1,405 |
| 276 | 32 | 40 | 3 | 3 | 0,5 | 2,978 | 51 | 0,849 |
| 296 | 35 | 60 | 4 | 4 | 2 | 4,95 | 69 | 1,411 |
| 306 | 35 | 80 | 4,5 | 5 | 3 | 6,414 | 87 | 1,828 |
| 326 | 40 | 45 | 3 | 4 | 0,5 | 3,638 | 60 | 1,037 |
| 334 | 40 | 70 | 5 | 5 | 2,5 | 7,080 | 81 | 2,018 |
| 338 | 40 | 80 | 4 | 4 | 2 | 6,131 | 89 | 1,747 |
| 366 | 45 | 75 | 5 | 5 | 2,5 | 7,831 | 87 | 2,232 |
| 398 | 50 | 100 | 5 | 5 | 2,5 | 9,61 | 112 | 2,739 |
| 444 | 55 | 125 | 6,5 | 6 | 3 | 14,58 | 137 | 4,155 |
| 518 | 80 | 140 | 8 | 5 | 3 | 22,83 | 161 | 6,507 |

Примечание Допускается притупление острых кромок профилей до 0,3 мм при толщине полки до 3 мм включительно и до 0,5 мм при толщине полки до 15 мм.

Таблица 2

| Номер про- филя | Координаты центра тяжести в мм | | Момент инерции в см ⁴ | | Момент сопротивления в см ³ | | Радиус инерции в см | |
|-----------------------|--------------------------------------|-----------------------|-------------------------------------|------------------------------|----------------------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| | <i>X</i> ₀ | <i>Y</i> ₀ | <i>Y</i> _{<i>x</i>} | <i>Y</i> _{<i>y</i>} | <i>W</i> _{<i>x</i>} | <i>W</i> _{<i>y</i>} | <i>i</i> _{<i>x</i>} | <i>i</i> _{<i>y</i>} |
| 50 | 10,00 | 5,00 | 0,16 | 0,48 | 0,32 | 0,48 | 0,47 | 0,81 |
| 52 | 12,5 | 4,55 | 0,170 | 0,771 | 0,163 | 0,617 | 0,462 | 0,985 |
| 56 | 15,0 | 4,23 | 0,180 | 1,185 | 0,167 | 0,790 | 0,455 | 1,167 |
| 86 | 15,0 | 5,37 | 0,302 | 1,368 | 0,239 | 0,912 | 0,561 | 1,194 |
| 90 | 20,0 | 4,93 | 0,421 | 3,418 | 0,322 | 1,709 | 0,538 | 1,534 |
| 92 | 20,0 | 5,10 | 0,505 | 4,117 | 0,391 | 2,058 | 0,530 | 1,514 |

Продолжение

| Номер про- филя | Координаты центра тяжести в мм | | Момент инерции в см ⁴ | | Момент сопротивления в см ³ | | Радиус инерции в см | |
|-----------------------|--------------------------------------|-------|-------------------------------------|--------|----------------------------------------------|--------|------------------------|-------|
| | X_0 | Y_0 | Y_x | Y_y | W_x | W_y | i_x | i_y |
| 94 | 20,0 | 5,27 | 0,581 | 4,761 | 0,456 | 2,380 | 0,522 | 1,495 |
| 104 | 12,5 | 6,96 | 0,584 | 1,454 | 0,448 | 1,163 | 0,620 | 0,978 |
| 108 | 15,0 | 6,38 | 0,522 | 1,886 | 0,383 | 1,257 | 0,625 | 1,189 |
| 112 | 17,5 | 6,15 | 0,656 | 3,248 | 0,474 | 1,856 | 0,609 | 1,355 |
| 114 | 25,0 | 5,81 | 1,049 | 11,153 | 0,739 | 4,461 | 0,561 | 1,830 |
| 156 | 12,5 | 10,18 | 1,892 | 2,693 | 1,277 | 2,154 | 0,763 | 0,910 |
| 162 | 16,0 | 8,17 | 0,915 | 2,446 | 0,544 | 1,529 | 0,798 | 1,305 |
| 164 | 16,0 | 8,26 | 1,148 | 3,128 | 0,686 | 1,955 | 0,776 | 1,275 |
| 166 | 20,0 | 7,57 | 1,062 | 4,421 | 0,609 | 2,210 | 0,783 | 1,599 |
| 168 | 20,0 | 7,92 | 1,504 | 6,201 | 0,881 | 3,100 | 0,768 | 1,960 |
| 182 | 27,5 | 7,59 | 2,429 | 19,756 | 1,395 | 7,184 | 0,710 | 2,025 |
| 188 | 30,0 | 7,04 | 2,145 | 20,706 | 1,194 | 6,902 | 0,721 | 2,239 |
| 192 | 35,0 | 6,24 | 1,785 | 23,677 | 0,951 | 6,765 | 0,719 | 2,620 |
| 236 | 22,5 | 9,6 | 2,70 | 9,95 | 2,81 | 4,42 | 0,94 | 1,79 |
| 246 | 25,0 | 9,48 | 3,439 | 15,396 | 1,676 | 6,158 | 0,912 | 1,930 |
| 250 | 27,5 | 8,81 | 2,804 | 15,282 | 1,323 | 5,557 | 0,922 | 2,152 |
| 262 | 35,0 | 8,27 | 3,825 | 34,565 | 1,760 | 9,876 | 0,881 | 2,648 |
| 276 | 20,0 | 10,87 | 3,062 | 7,668 | 1,449 | 3,834 | 1,014 | 1,605 |
| 296 | 30,0 | 15,7 | 3,53 | 27,11 | 2,25 | 9,04 | 0,84 | 2,34 |
| 306 | 40,0 | 9,60 | 6,742 | 59,126 | 2,654 | 14,781 | 1,025 | 3,036 |
| 326 | 22,5 | 13,74 | 5,961 | 12,319 | 2,270 | 5,475 | 1,280 | 1,840 |
| 334 | 35,0 | 12,30 | 10,493 | 51,978 | 3,788 | 14,851 | 1,217 | 2,709 |
| 338 | 40,0 | 11,32 | 9,109 | 59,310 | 3,176 | 14,827 | 1,219 | 3,110 |
| 366 | 37,5 | 13,90 | 15,029 | 67,425 | 4,832 | 17,980 | 1,385 | 2,934 |
| 398 | 50,0 | 14,1 | 23,81 | 103,70 | 16,89 | 20,74 | 1,57 | 3,28 |
| 444 | 62,5 | 15,2 | 39,37 | 331,78 | 25,90 | 53,08 | 1,64 | 4,77 |
| 518 | 70,0 | 24,2 | 141,84 | 687,41 | 58,61 | 98,20 | 2,54 | 5,50 |

2. Профили изготавливаются из алюминия марок АД0, АД1, АД и алюминиевых сплавов марок АМц, АМг2, Д1, Д16, В95, АВ, АД31, АД33, АМг5, АМг3, АМг6 по ГОСТ 4784—65.

Примечание. Поставка профилей из сплавов других марок производится по соглашению сторон.

3. Технические требования—по ГОСТ 8617—68.

4. При вычислении теоретической массы 1 м профиля площадь поперечного сечения принимается по номиналу, а плотность, 2,85 г/см³.

Для вычисления приближенной теоретической массы профиля следует пользоваться следующими переводными коэффициентами:

для алюминия всех марок — 0,950;

для алюминиевого сплава марки АМц—0,958;

для алюминиевого сплава марки АМг2—0,940;

для алюминиевого сплава марки АМг3—0,037;

для алюминиевого сплава марки АМг5 — 0,930;

для алюминиевого сплава марки АМг6—0,926;

для алюминиевого сплава марки АВ—0,948;

для алюминиевого сплава марки Д1—0,982;

для алюминиевого сплава марки Д16—0,976;

для алюминиевого сплава марки АД31—0,950;

для алюминиевого сплава марки АД33—0,950;

для алюминиевого сплава марки В95—1,0.

Пример условного обозначения равнотолщинного швеллера из сплава марки Д1 в закаленном и естественно состаренном состоянии, конструкционного, с размерами 15×25×1,5.

Швеллер $\frac{П300—52 \text{ ГОСТ } 13623—68}{Д1Т К \text{ ГОСТ } 8617—68.}$

Редактор Т. П. Шашина

Технический редактор Ф. И. Лисовский

Корректор Л. В. Вейнберг

Сдано в наб 5/IX 1974 г Подп. в печ. 23/XII 1974 г 0,375 п л Тир. 6000. Цена 2 коп

Издательство стандартов Москва Д-22 Новопресненский пер. д. 3
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3458