

8617-81

(3843-82, 3844-82)

8617—81

Pressed sections of aluminium
and aluminium alloys.
Specifications

(3843—82,
3844—82)

181140

01.01.83
01.01,93

-
,
.
(, . 2).
1.
1.1. :
:
200 2 -
350 :
60 2
250 ;
:
()— -
-
;
— ;
— ;
— 1;

— 5;

:

—

;

— 1 .

, 1, 16, 4, 6, 1915,

1925

150

31,

,

35, 1925

95—

, 1935 —

125

100

,

(

,

.

2).

2.

2.1.

,

1

—

13616—78,

13617—82,

13618—81,

13619—81,

13620—81,

13621—79,

13622—79,

13623—80,

13624—80,

13737—80,

13738—80,

17575—81,

17576—81

,

(,)

(

,

.

1, 2).

2.2.

(. 1—3)

(S . 4—5),

,

:

5

,

—

,

. 1;

5

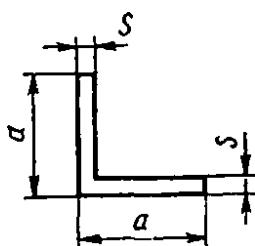
—

2.3.

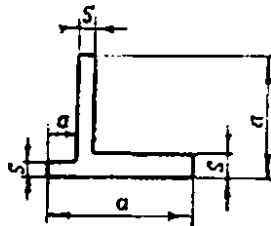
. 2

(Si),

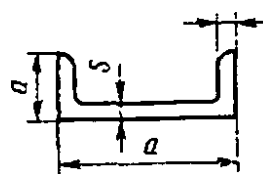
(. 4, 5),



. 1



. 2

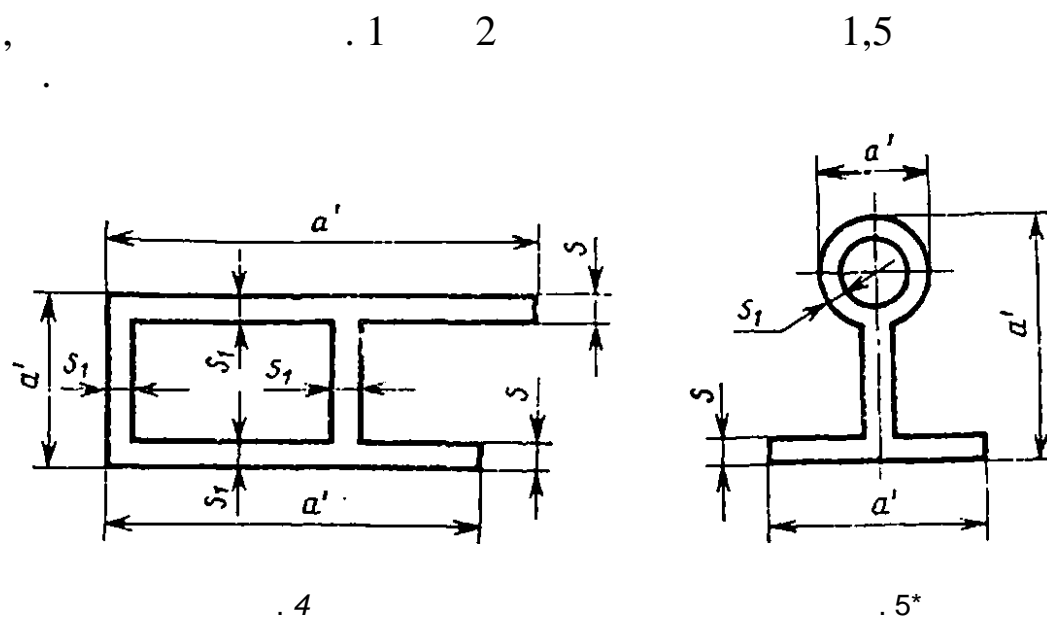


. 3

MU

	MU							
	30.0	. 30.0 60.0	. 60.0 100.0	. 100.0 150.0	. 150.0 200.0	. 300.0 250.0	. 250.0 300.0	. 300.0 350.0
1,5 .	±0,15	±0.20	±0.25					
. 1,5 3,0 .	±0,20	±0,25	±0,30	±0,30	±0.35	±0,40	—*	—
> 3,0 » 6,0 »	±0,25	±0,30	±0,35	±0.35	±0.40	±0,45	±0,45	±0,45
» 6,0 > 10,0 »	±0,30	±0,35	±0,40	±0,40	±0,45	±0,50	±0,50	±0.50
» 10,0 » 15,0 >	±0,35	±0.40	±0,45	±0,50	±0.55	±0,55	±0,60	±0,60
> 15,0 » 30,0 >	±0.45	±0.50	±0,50	±0,60	±0.65	±0.65	±0,70	±0,70
» 30,0 » 50.0 >		±0.60	±0.60	±0.70	±0,75	±0.75	±0,80	±0.80
» 50,0 » 75,0 »		±0,70	±0.70	±0.80	±0,85	±0,85	±0.90	±0.90
» 75,0 » 100,0 >	—	—	±0.85	±0.90	±0.95	±0.95	±1,00	±1,00
» 100,0 > 150,0 »	—		—	±1,10	±1,20	±1.20	±1,30	±1.30
> 150,0 > 200,0 »	—	—	—	—	±1.30	±1.30	±4.40	±1,40
> 200,0 > 250,0 »	—		—	—	—	±1.60	±1,60	±1,70
> 250,0 » 300,0 »	—	—	1—	—	—	—	±1,90	±2,00
> 300,0 > 350,0 »	—	—	—				—	±2,20

	*							
	30.0	. 30.0 60,0	. 60.0 100.0	». 100.0 150,0	. 150,0 200.0	. 200.0 250.0	. 250.0 300.0	. 300.0 350.0
1,5 .	±0.20	±0,30	±0,35					
. 1,5 3,0 .	±0,30	±0.35	±0,40	±0.40	±0,50	±0,55	—	—
> 3,0 > 6,0 >	±0.35	+ 40	±0.50	±0.50	±0,55	±0.65	±0.65	±0.65
» 6,0 » 10,0 »	±0.40	±0.50	±0,55	±0.55	±0,65	±0.70	±0.70	±0,70
» 10,0 » 15,0 >	±0,50	±0.55	±0,65	±0,70	±0.75	±0,75	±0.85	±0.85
> 15,0 > 30,0 >	±0.65	±0.70	±0,70	±0,85	±0.90	±0,90	±1.00	±1.00
» 30,0 » 50,0 >	—	±0,85	±0,85	±1.00	±1.05	±1.05	±1.10	±1,10
» 50,0 » 75,0 »		±1.00	±1.00	±1,10	±1,20	±1.20	±1.25	±1.25
» 75,0 > 100,0 >	—	—	±1,20	±1,25	±1.35	±1.35	±1.4	±1.4
> 100,0 > 150,0 >	—	—	—	±1,55	±1.70	±1,70	±1.80	±1.80
» 130,0 > 200,0 »	—	—	—	—	±1.80	±1,80	±1.95	±1.95
» 200,0 » 250,0 »	—	—		—		±2.25	±2.25	±2,40
> 250,0 » 300,0 >	—		—	—	—		±2.65	±2.80
» 300,0 » 350,0 »	—	—	—	—	—	1 -	—	±3.10



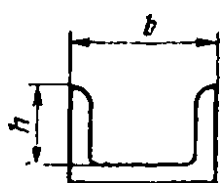
2.2, 2.3. (1).
2.3 . 2,5

(2).
2.4, 2.5. (1).
2.6. b

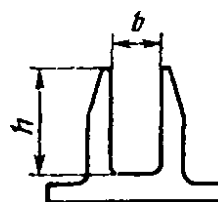
10—13,

1 2,
 $\pm 0,02$

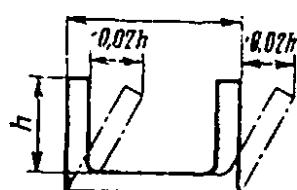
h .



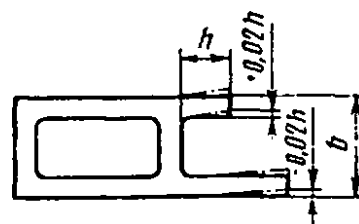
10



11



12



13

* 6—9. (1).

2.7.

	0,5			3		;
»	0,6	»	»	. 3 6		;
»	0,8	»	»	» 6 10	»	
»	1,0	»	»	10 » 18	»	
	1,2	»	»	» 18 30	»	
»	1,6	»	»	» 30 » 50	»	
»	2,0	»	»	» 50	.	

2.6, 2.7. (1).
2.7.1.

$\pm 10\%$,
 $\pm 0,5$.
2.7.2.
0,3 3 ;
» 0,5 » » » » . 3 15 ;
» 1,0 » » » » . 15 »

2.7.3.

1,0
2.7.1—2.7.3. (2).
2.8. 1

3° — 50 ;
2° — 50 200 ;
— 200 350 .

2.8.1.

	1	G
20 .	1,5	3,0
. 20 40 .	2,5	7,0
> 40 » 80 »	3,0	9,0
» 80 » 120 »	4,0	12,0
» 120 > 200 »	5,0	15,0
> 200	6,0	18,0

2.9.

.4.

	4*
,	,
100 · 100	± 3 ± 2

* 5 .

2.10.

1 , , -
 4 : — . 4
 10 3 — ; 10 .
 , 4 -
 1 4 -
 4 10 -
 3 .

2.11.

4 , -
 , -
 1 , -
 50 (5) ,
 ,

2.12.

1 .
 2.10.—2.12. (, . 1).
 2.13.

1 ,
 , — 2 .

1 .

0,2

2.14. Поперечное плавное отклонение от плоскостности (выпуклость и вогнутость) e профилей, характерные формы поперечного сечения которых приведены на черт. 14—18, не должно превышать:

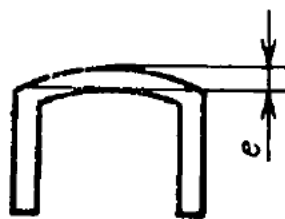
1% от ширины полки — для сплошных профилей;

2% от ширины полки или ширины стенки — для полых профилей, но не менее 0,3 мм.

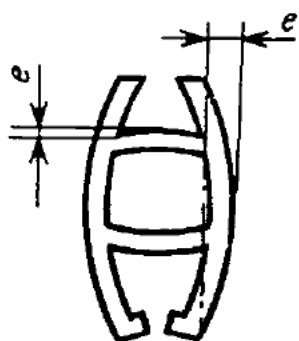
По требованию потребителя на полых профилях поперечное отклонение от плоскостности не должно превышать 1,5%.



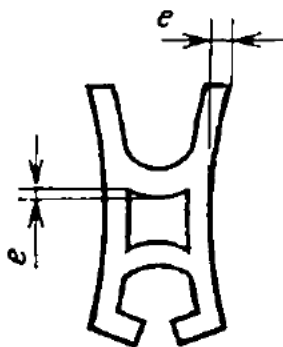
Черт. 14



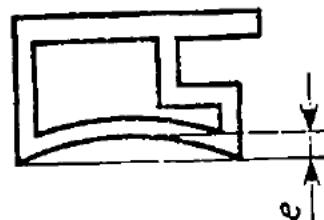
Черт. 15



Черт. 16



Черт. 17



Черт. 18

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.15. (Исключены, Изм. № 1).

2.16. Профили изготавливают длиной:

от 1 до 6 м — при площади поперечного сечения до 0,8 см²;

от 1 до 8 м — при площади поперечного сечения св. 0,8 до 1,5 см²;

от 1 до 10 м — при площади поперечного сечения св. 1,5 до 200 см².

Профили с площадью поперечного сечения до 1,5 см² из алюминия и алюминиевых сплавов марок АМц и АМцС изготавливают длиной до 3 м.

2.16.1. Профили изготавливают немерной, мерной или кратной мерной длины в пределах размеров, указанных в п. 2.16.

2.16.2. Профили кратной мерной длины должны изготавливать с учетом припуска на каждый рез 5 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.17.

$$\frac{+10}{150} - \frac{6}{150} = \frac{4}{150} ;$$
$$(6, \dots, 1)^{+20}.$$

2.18.

3°

2.19.

2.20.

$$4 : 1,$$

16,

(), 3000 : 8617—81.

16. (), 3000 : 8617—81.

31,

$\left(\begin{array}{c} 420019 \\ 13622-79 \end{array} \right)$
 $\left(\begin{array}{c} 13622-79 \\ 420019 \end{array} \right)$
 $\left(\begin{array}{c} 13622-79 \\ 8617-81 \end{array} \right)$

， () 2000 :
() 31. 420019X2000 8617—81/
13622—79.

(, 1,2).

3.

3.1.

,
6, '95, 1915» 5, 1925, 1925 31, , 35, ' , 1, '16, 2,
4784—74; 1, 1—1 4,
1131—76; -
1935 -
(. , . 2).
3.2.
. 6.
(, . 1, 2).

	»	»	,	- (/ *)	- (/ -)	- 8 . %
1				59(6,0)		20,0
				60(G)	—	20.0
				98(10,0)	—	16,0
2				147(15,0) 225(23.0)	59(0.0) 59(6,0)	13,0 13,0
				176(18,0) 176(18,0)	78(8,0) 78(8,0)	12,0 12.0
				175(18)	80(8)	14
5				255(26,0) 255(26,0)	127(13,0) 127(13,0)	15,0 15,0

. 6						
	»	-	,	$\frac{\wedge}{(/ 3)}$	$\frac{2'}{(/ *)}$	$8. \%$
				314(32,0)	157(16,0)	15,0
				314(32,0)	157(16,0)	15,0
31		-		127(13,0)	69(7,0)	13.0
	-		100 .	127(13,0)	69(7,0)	13.0
	-	-	100 .	196(20,0)	147(15,0)	10,0
	-	-				
	-	-	100 .	157(16,0)	118(12,0)	8.0
	-	-				
		-		176(18,0)	108(11,0)	15.0
	-		100 .	1/6(18,0)	108(11,0)	15.0
	-	-	10 .	255(26,0)	225(23,0)	6.0
	-	-	. 10 100 »	265(27,0)	225(23,0)	10.0

. 6						
35	-	*	,	* , (/ *)	«02» (/ 1)	- .%
		-		196(20,0)	108(11,0)	12,0
	-		100 .	196(20,0)	108(11,0)	12,0
	*	-	100 .	314(32,0)	245(25,0)	8,0
	-	-				
		-		176(18,0)	—	14,0
	-		150 .	176(18,0)	—	14,0
	-	-	150 .	294(30,0)	225(23,0)	10,0
	-	-				
1		-	10 . 10 20 . 20	333(34,0) 353(36,0) 363(37,0)	186(19,0) 196(20,0) 206(21,0)	12,0 10,0 10,0
				245(25,0)	—	12,0

. 6						
	-	*	,	- « . (/ *)	« ₀₂ . (/ ;)	* 8. %
1	-	-	10 . 10 20 . 20 150	333(34,0) 353(30,0) 363(37,0)	206(21,0) 216(22,0) 226(23,0)	12,0 10,0 . 10,0
16		-	5 . 5 10 . 10	373(38,0) 392(40,0) 402(41,0)	265(27,0) 265(27,0) 284(29,0)	10,0 10,0 10,0
	*	-	5 . 5 10 . 10 150	245(25,0) 373(38,0) 392(40,0) 412(42,0)	275(28,0) 275(28,0) 284(29,0)	12,0 10,0 10,0 10
95		- -	10 . 10	510(52,0) 520(53,0)	461(47,0) 451(46,0)	6,0 6,0
				275(28,0)	—	10,0
	- -	- -	10 . 10 125	510(52,0) 530(54,0)	461(47,0) 461 (47,0)	6,0 6,0

. 6						
	» «	» -	,	- (/ ')	⁰ (/ ⁹)	-
6	- - -	- - >	150 . 150 .	353(36.0) 353(36.0) 353(36.0)	— —	12.0 12.0 12.0
1915		- 30—35 2—4 - 30—35 - 2—4 - -	12 . 12 . 150 . 150 . 12 . 150 .	314(32.0) 265(27,0) 277(28,0) 343(35.0) 275(28.0) 373(38.0)	196(20,0) 167(17,0) 176(18,0) 216(22.0) 176(18.0) 245(25.0)	10,0 10,0 12,0 10,0 10.0 8.0

. 6						
	-	- uon	»	- ^ » (/ *)	« ₀₂ · (^ ')	- 3 %
1925		-	12 .	343(35.0)	196(20,0)	9.0
		30—35 *	12 .	275(28,0)	176(18,0)	10,0
		2—4			—	12.0
	-	-	. 12 150 .	294(30.0) 343(35,0)	196(20,0)	10.0
	-	30—35 -	150 .	275(28.0)	176(18,0)	10.0
		2—4				
1925C	-	-	100 .	310(32)	200(20)	10,0
		30—35				
1935		-	10 .	245(25)	155(16)	10.0
		30—35 - 2—4	10 .	185(19)	120(12)	12.0

. 6

	-	-	,	* (/ *)	2» (/ *)	- S, %
1935	-	-	100 .	245(25)	155(16)	10,0
	-	30—35	100 .	185(19)	120(12)	12,0
		2—4				
!	-	-	100 .	333(34,0)	—	12,0
	-			333(34,0)		12,0
1— 1	-	-	100 .	333(34.0)	—	12,0
	-			333(34.0)		12,0
		-		314(32,0)		12,0
		-		333(34,0)	—	10,0
		-			—	14,0
	-	-	100 .	196(20,0) 314(32,0)		14,0

8617—81 . 17

	-	*	,	° > (/ '1	2' (/ *)	. S - .%
4				355 (36.0)	—	8.0
	-	- -		365 (36.0)	—	8.0
	- -		150	355 (36.0)	—	8.0

. 18 8617—81

1.
1
»
2.
15%.

:

16, 95, 1915 1935

1. 1—1

2

1. 1925.

31, 35.

2,

3.3.

-

,

.7.

7

	-	-	,	- > (/	"0.2, (/ *)	- 5 . %
1	-	-	10 . .10 20 . .20	333(34,0) 353(36,0) 382(39,0)	196(20,0) 206(21,0) 226(23,0)	12,0 12,0 10,0
	-	-	10 . .10 20 . .20 150 .	353(36,0) 373(38,0) 402(41,0)	216(22,0) 226(23,0) 245(25,0)	12,0 12,0 10,0
16	-	-	5 . .5 10 . .10 20 » .20 40 » .40 80 » .80	382(39,0) 402(41,0) 412(42,0) 422(43,0) 461(47,0) 451(46,0)	265(27,0) 275(28,0) 284(29,0) 294(30,0) 333(34,0) 333(34,0)	10,0 10,0 10,0 10,0 1-0,0 10,0
	-	-	2 . .2 10 . .10 20 . .20 40 » .40 80 » .80 150 »	392(40,0) 412(42,0) 422(43,0) 441(45,0) 480(49,0) 451 (46,0)	294(30,0) 294(30,0) 304(31,0) 314(32,0) 353(36,0) 333(34,0)	10,0 10,0 10,0 10,0 10,0 10,0

	*	-	»	- >» (/ *)	«0.2- (/	.7 - & • %
95		-	.	510(52.0)	461(47.0)	6.0
		-	. 5 10 .	520(53.0)	471(48.0)	6.0
			10 76 »	530(65.0)	480(49,0)	6.0
			. 75 112 »	539(55,0)	471(48.0)	6.0
			. 112 125 >	520(53.0)	451(46,0)	6.0
	-		5 .	520(53.0)	471(48.0)	6.0
	-		. 5 10 .	530(54,0)	480(49.0)	6.0
			. 10 75 »	549(56,0)	490(50,0)	6.0
			. 75 125 >	549(56.0)	480(49.0)	5.0

(, . 2).

- 3.4.
31, 1915, 1925, 1 1—1
(),
,
- 3.5.
, 35, , 1, 16, 6 95, 31,
-
-
-
20 (2 / 2) , , . 6 7.
3.6. , -
, , ,
3.7. :
, , , ,
-
;
, , 5 , 0,15 ,
5 — 0,20 -
;
, ;
0,1 .
, , 0,03 , 31,
, , ,
0,1 .
3.6, 3.7. (, . 1).
3.8. , -
-
(, . 2).
3.9. , -
-
3.10. , -
3.11. ,
3 0,5
:

，
。
，
，
：
-
，
，
()
，
()，
，
(2)。
4.2.
。
。
。
4.3.
。
(2)。
4.4.， 16, 6, 95, 1915, 1925 , 1935
4 (5%
(), — 2%, (-
) 。
1915 1935 2—4
— (30—35
(, . 1, 2)*

4.5.	5,	16,	6,	95, 1915	4
2% ()	()	,			
4.6.					- - -
4.7. (, . 2).					
4.8.					
		1915, 1925, 1925	, 1935	31,	-
(, . 1, 2).					
4.9.					-
,				1 %	
4. .					- - .
(, . 1).					
	5.				
5.1.					
		24231—80.			
					-
	25086—81,		12697.1-77—		
12697.12-77			3221—85,		-
			25086—81,		
11739.1—78,	11739.2—78,		11739.3—82,		
11739.4—78,	11739.5—78,		11739.6—82,		
11739.7—82,	11739.8-78—		11739.10-78,		
11739.11-82—	11739.15-82,		11739.16-78—		
11739.19-78,	11739.20—82,		11739.21 —78,		
11739.22—78,	11739.23—82,		11739.24—82		-
	7727—81.				

- (
5.2. , . 1, 2).
3749—77, 6507—78 4381—87,
10—75. 166—80,
4126—82,
5
7502—80
427—75.
5.2.1. ,
:
1 427—75 882—75
26877—86.
26877—86.
(
5.3. , . 2).
19299—73, 19300—73
(
(, . 2).
5.3.1.
5009—82. 6-
10-
5.4. 6456—82.
24047—80.
1497—73

() - -

(, . 1, 2).

5.4.1.

10

10

$Z_0=5d_0$.

$Z_0=5,65 \sqrt{F_0}$,

5.4.2.

5.5.

, .

, .

()

(, . 2).

5.5.1.

5)

5.6.

5.7.

0,5%-

(

0,5
25

3

10

3

1,84 / 3).

100 3

10—15

1,84 / 3.

1.

27.02.81

1093

2.

8617—75

3.

-

-

9.011—79		6.3	
10—75		5.2	
166—80		5.2	
427—75		5.2, 5.2.1	
882—75		5.2.1	
1131—76		3.1	
1497—84		5.4	
3221—85		5.1	
3749—77		5.2	
4126—82		5.2	
4381—87		5.2	
4784—74		3.1	
5009—82		5.3.1	
6507—78		5.2	
6456—82		5.3.1	
7502—80		5.2	
7727—81		5.1	
11739.1—78		5.1	
1,1739.2—78		5.1	
11739.3—82		5.1	
11739.4—78		5.1	
11739.5—78		5.1	
11739.6—82		5.1	
11739.7—82		5.1	
11739.8—78—	11739.10-78	5.1	
11739.11-82—	11739.15-82	5.1	
11739.16-78—	11739.19-78	5.1	
11739.20—82		5.1	
11739.21—78		5.1	
11739.22—78		5.1	
11739.23—82		5.1	
12697.0-77—	12697.12-77	5.1	
13616—78		2.1	
13617—82		2.1	
13618-81—	13620-81	2.1	
13621—79		2.1	
13622—79		2.1	
13623—80		2.1	
13624—80		2.1	

13737—80		2.1
13738—80		2.1
14192—77		6.3
17575-81—	17576-81	2.1
19299—73		5.3

4. 01.01.93

30.06.87 2884

5. (1987 .) , -
 1983 . 196Z .
 (4—84, 11-87)

3 8617—81

-

24.07.89 2423

01.03.90

1.1. : « ». 1935]

1, 1, ; : « — 6, 5, , , 1, , , 31, , 35, , 1, 16, , 4, , 6, 2, 95, 1915, 1925, 1925 , 5, 1, 1, ; — , , 7, 6, 5, 5 31, 31 .

440361 (6 18)». — t.2: «1.2. , , -

». 2. : « 16. » « 16. . »; : « 31, (1), 31. 1 () 2000 : 8617—81». 2.2. : « » « ». 3.1 : « . - , 3 — 3.1 1: «3. L1 6, 5, 11069—74, , 1, , , 31, , 35, , 1, 16, , 4, , 6, 95, 1915, 1925, 1925 5, , 4784—74; 1, 1 1131—76; 1935 - 7, 6, 5, 11069—74, 31 4784—74 31 1 92014—76». (. , 76)

3.2. 6. « ».
: 7, 6, 5, 5 , , ; 31 :
31 ;
1 : «1.
7, 6, AS, 5 , ,
31, 31 , , 1 35, , 1, 1926, 1, 1—1 , , 2, ,
16, 95, 1915 1935 -
».
3 — 3.5 : «3.5 . -
1 2, 1 20 °C, :
0,0290 — , , 7, 6, 5, 5 ;
0,0310 — 31 31 -
();
0,0350 — 31 31
; 31 31
0,0325 — ;
0,0330 — 31
».
4.3. . : « » « ».
4.4 « » -
: « ».
4 — 4.4 : «4.4 . -
2 %
4.5 (), 4.8 () « » -
: « ».
4.9 « » : «
».
5.2. : 4126—82 2—034—228—88,
10—75 10—88;
5.2.1. : 882—75 2—034—\$25—87.
5.3. : «
19300—86 -
() -,
5.4. : 1497—73 1497—84.
5 — 5.8: «5.8. -
7229—76 ,
».
7229—76».
(11 1989 .)