

Утверждено:  
организацией-изготовителем  
" 16 " ноября 1987 г.

Согласовано:  
с базовой организацией по  
стандартизации и потребителем

Верно:



УДК 669.715-412  
ОКП 18 II80

Группа В 51

ИЗМЕНЕНИЕ № 4  
к  
ОТРАСЛЕВОМУ СТАНДАРТУ

---

ШТАМПОВКИ И ПОКОВКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ  
СПЛАВОВ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Изменение № 4 к  
ОСТИ 90073-85

Срок введения установлен с 01. 02. 1988 г.

Срок действия отраслевого стандарта продлить до 01.01. 1993 г.

Титульный лист

Ввести КОД ОКП 18 II80

Раздел I. Классификация

Пункт I.4 табл. I в правую марку ~~СТАНДАРТЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ~~ вложенного состояния ( М ) ввести сплав марки АМГ. Установка

Государственный комитет ССРР по стандартам всесоюзный
МАРОКСОВАНИЕ И РЕГИСТРАЦИЯ СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ
САР. ГОССТАНДАРТ ССРР СН В ГОССТР ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ 18.01.87 № 2357х8/64

## Раздел 2. Типы, основные параметры и размеры

Пункт 2.1. 2-ое предложение пункта изложить в новой редакции:

"Предельные отклонения на размеры и припуски на механическую обработку штамповок должны удовлетворять требованиям ОСТИ 41187 и ОСТИ 92082-80."

Пункт 2.2 дополнить подпунктом "р" в редакции :

" р) дополнительные требования."

## Раздел 4. Правила приемки

Пункт 4.16. Подпункт 4.16.1 изложить в новой редакции:

"При неудовлетворительных результатах контроля структуры на изломах и макрошлифах разрешается, по усмотрению главного металлурга, проводить повторные испытания на удвоенном количестве других штамповок и поковок данной партии-садки. Повторные испытания являются окончательными."

Пункт 4.18, первое предложение после слова "...штамповке..." дополнить словом "(поковке)" далее по тексту.

## Раздел 5. Методы испытания

Пункт 5.9 изложить в новой редакции:

"Контроль изломов проводится по методике МР 207-31-86."

Дополнить пунктом 5.15 в редакции: "Контроль шероховатости поверхности штамповок и поковок проводится по ГОСТ 2789-73."