


Утверждено:

организацией-изготовителем
"Ю" 06 1986 г.

Согласовано:

с базовой организацией по
стандартизации и потребителем

	Государственный комитет СССР по стандартам ВСЕСОЮЗНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ
	ЗАРЕГИСТРИРОВАН И ВНЕСЕН В РЕЕСТР ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ 860822 835728/01

Верно:

УДК 689.715-412

Группа В.51 03

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ШТАМПОВКИ И ПОКОВКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Изменение № 2 к
ОСТИ 90073-85

Срок введения установлен с 01.08.1986 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Раздел. 3. Технические требования

Пункт 3.3 дополнить следующей редакцией:

"Допускаются две повторные термические обработки штамповок и поковок.

Необходимость проведения повторных термических обработок определяет главный металлург.

Дополнительное старение в пределах режимов, допускаемых инструкцией ПИ 1.2.255-83, за повторную термическую обработку не считать.

После повторных термических обработок испытание штамповок и поковок проводить в полном объеме, предусмотренном настоящим стандартом".

Пункт 3.5 дополнить подпунктом 3.5.1:

"3.5.1. Для штамповок и поковок из сплава марки В93пч массой до 30 кг в состояниях Т1, Т2, Т3 для толщин, предусмотренных настоящим стандартом, показатели временного сопротивления и предела текучести должны

быть на 1 кгс/мм^2 (9,8 МПа) выше указанных в табл. 3 и 4".

Пункт 3.5, таблица 4, графа 6. Для штамповок из сплава марки В950с в состоянии ТЗ временное сопротивление установить: "450-540 (46-55)" вместо "450 - 520 (46-53)"; предел текучести установить "380-470 (39-48)" вместо "380-450 (39-46)".

Пункт 3.11. Второй абзац изложить в новой редакции:

"Прострелы" не допускаются. Под "прострелом" понимается дефект макроструктуры, заключающийся во взаимном смещении слоев металла при оформлении штамповки, в виде несплошности с четкой линией раздела, пересекающей основание какого-либо элемента штамповки (ребро, бобышка, выступ и т.п.)."

Пункт 3.17, таблица 5, графа "Единичные дефекты" (максимально допустимый диаметр контрольного отражателя, 2-ой категории контроля), для штамповок массой св. 200 до 1000 кг установить "3,2" вместо "3,5", для поковок массой св. 500 до 2000 кг - "3,2" вместо "3,5".

Пункт 3.18, второй абзац. Указанный номер таблицы "5" заменить на "6".

Раздел 4. Правила приемки

Пункт 4.16. Первый абзац. Заменить слова "на удвоенном количестве образцов из других штамповок" на "на удвоенном количестве других штамповок".

Пункт 4.16 дополнить подпунктом 4.16.1:

"4.16.1. При неудовлетворительных результатах контроля структуры на изломах и макрошлифах разрешается, по усмотрению главного металлурга проводить повторные испытания на удвоенном количестве других штамповок и поковок".

Раздел 5. Методы испытания

Пункт 5.5 изложить в новой редакции:

"Форму и размеры образцов для испытания механических свойств устанавливают в соответствии с ГОСТ 1497-84 или ОСТ 1 90011-70 (размеры которых не предусмотрены ГОСТ 1497-84). Расчетную длину образца устанавливают по формуле $l_0 = 5d_0$ ".

Тип образца и схему вырезки указывают в согласованных чертежах.

Испытание штамповок и поковок на растяжение проводят по ГОСТ 1497-84

Средняя часть высотных образцов должна совпадать с плоскостью разреза штампа."

Пункт 5.14 дополнить словами "... или согласованной нормативно-технической документацией."