

OBORONSTAL.RU

УДК 669.715-42-126.001.24:629.7

Группа В52

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03668-90

ПОДСЕЧКИ  
ПРЕССОВАННЫХ ПРОФИЛЕЙ

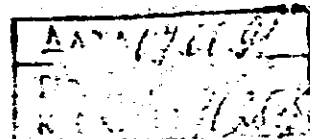
На 3 страницах

Размеры

ОКСТУ 7502

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт устанавливает минимальные длины подсечек прессованных профилей из алюминиевых сплавов с отношением толщины вертикальной полки к ее ширине не более 0,05.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

№ изм.

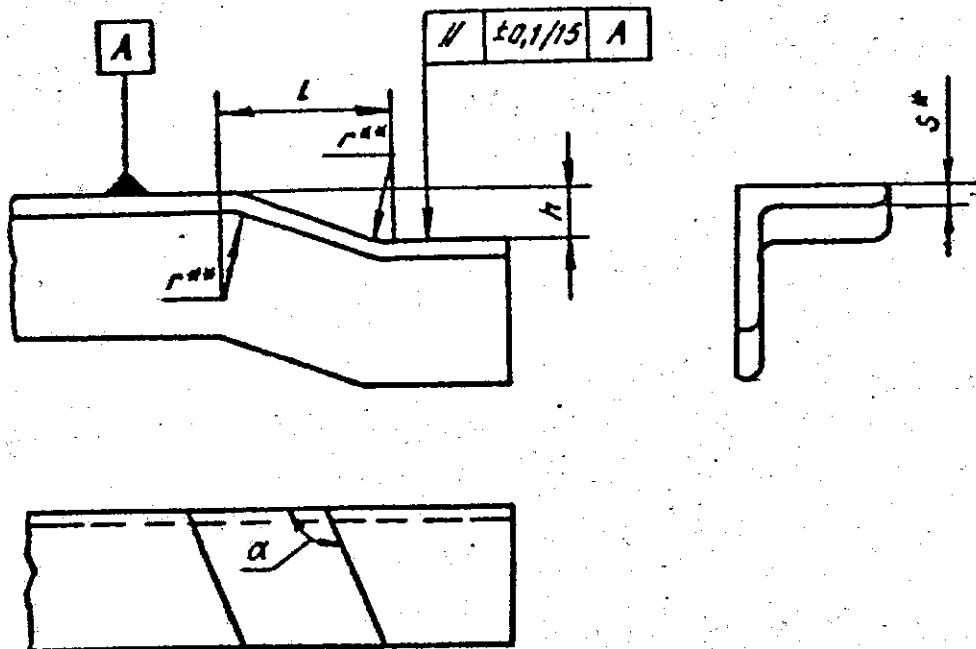
№ 001

6005

Исх. № 17/01/91

Исх. № 17/01/91

1. Размеры подсечек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.



Черт. 1

№ изм.  
№ изв.

6005

ИЗДАНИЕ  
ИЗМ. № 1

<sup>H</sup> Размер для справок.

<sup>h\*</sup> Размер обеспеч. микстр. ( $r$  не менее  $8S$  для профилей из сплавов АК4-1Т и АК4-1чТ и не менее  $4S$  для остальных сплавов).

№ дубликата	
№ подлинника	8005

№ изм.	
№ изв.	

Размеры, мм

Марка	Материал	Относит. удлинение $\sigma$ , %, не менее	Л		S																			
			Номинал.	Пред. откл.	От 0,6 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	Св. 2,0 до 3,0 включ.	Св. 3,0 до 4,0 включ.	Св. 4,0 до 6,0 включ.	Св. 6,0 до 8,0 включ.	Св. 8,0 до 10,0 включ.												
Д16ч, ч, З, 1-1, 1-1ч	Свекла- дыное	20	От 0,6 до 1,0 включ.	+0,3	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6						
					Св. 1,0 до 1,5 включ.	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6				
					Св. 1,5 до 2,0 включ.	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6			
					Св. 2,0 до 3,0 включ.	8	8	10	10	10	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	16		
					Св. 3,0 до 4,0 включ.	10	13	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	19	
					Св. 4,0 до 6,0 включ.	16	16	19	19	19	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	25	
					Св. 6,0 до 8,0 включ.	19	22	25	25	25	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	36	
					Св. 8,0 до 10,0 включ.	25	28	30	30	30	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	45	
					Св. 10,0 до 12,0 включ.	30	32	36	36	36	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	45	50

l, не менее



Материал	Относит. удлинение $\sigma_{\%}$ , не менее	h		S									
		Норми.	Пред. откл.	От 0,6 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	Св. 2,0 до 3,0 включ.	Св. 3,0 до 4,0 включ.	Св. 4,0 до 6,0 включ.	Св. 6,0 до 8,0 включ.	Св. 8,0 до 10,0 включ.		
Состоящее	15	Св. 10,0 до 12,0 включ.	+0,4	40	45	50	52	60	60	60	65	70	70
		Св. 12,0 до 14,0 включ.		50	55	60	65	70	70	70	75	80	
		Св. 14,0 до 16,0 включ.		55	60	65	65	80	80	80	85	95	
		От 0,6 до 1,0 включ.		6	6	6	6	6	6	6	8	8	
Состоящее	12	Св. 1,0 до 1,5 включ.	+0,3	6	8	8	10	10	10	10	13	13	13
		Св. 1,5 до 2,0 включ.		8	10	13	13	13	13	16	16	16	
Состоящее в воде (Т)		Св. 2,0 до 3,0 включ.	+0,4	13	16	16	19	19	19	22	25	25	25
		Св. 3,0 до 4,0 включ.		16	19	22	25	25	25	28	28	32	
		Св. 4,0 до 6,0 включ.		25	30	32	36	36	36	40	40	45	
		От 0,6 до 1,0 включ.		6	6	6	6	6	6	6	8	8	

z, не менее

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6005

№ изм.									
№ изв.									

Продолжение

Размеры, мм

Марка	Материал	Относит. удлинение $\sigma$ , % не менее	А		Пред. откл.	Б, не менее								
			Номинал	Прод. откл.		От 0,6 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	Св. 2,0 до 3,0 включ.	Св. 3,0 до 4,0 включ.	Св. 4,0 до 6,0 включ.	Св. 6,0 до 8,0 включ.	Св. 8,0 до 10,0 включ.	
Д16, Д16ч, Д19ч, 1163	Горючепрес-сованное	12	Св. 6,0 до 8,0 включ.			32	40	45	50	50	52	52	52	60
						40	50	52	60	60	65	65	75	
						50	60	65	70	70	80	80	90	
						60	70	75	80	80	90	90	100	
						65	80	85	95	100	105	110	115	
В95М, В95лчМ, В95олчМ, АК4-1М, АК4-1чМ	Отожненное	10	Св. 1,5 до 2,0 включ.		+0,3	6	6	8	8	8	8	8	10	10
						8	10	10	10	13	13	13	16	
						13	13	13	16	16	16	19	22	

Продолжение

Размеры, мм

Материал	Относит. удлинение $\sigma$ , % не менее	h		s								
		мм.	Пред. откл.	От 0,6 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	Св. 2,0 до 3,0 включ.	Св. 3,0 до 4,0 включ.	Св. 4,0 до 6,0 включ.	Св. 6,0 до 8,0 включ.	Св. 8,0 до 10,0 включ.	
Смазка-ленное Закаленное и естест- венно со- таренное Закаленное на воздухе (ТТ)	10	Св. 2,0 до 3,0 включ.	+0,4	16	19	19	22	22	22	22	25	28
		Св. 3,0 до 4,0 включ.		22	25	28	28	28	30	36	36	
		Св. 4,0 до 6,0 включ.		32	36	40	45	45	45	55	55	
		Св. 6,0 до 8,0 включ.		45	50	52	60	60	60	70	70	
		Св. 8,0 до 10,0 включ.		52	60	65	75	75	75	85	85	
		Св. 10,0 до 12,0 включ.		65	70	80	85	85	85	100	100	
Закаленное и естест- венно со- таренное	6	Св. 12,0 до 14,0 включ.	+0,3	75	80	80	100	100	100	115	115	115
		От 0,6 до 1,0 включ.		8	8	10	10	10	10	10	13	13
		Св. 1,0 до 1,5 включ.		10	13	13	13	16	16	16	16	19
		Св. 1,5 до 2,0 включ.		13	16	19	19	19	19	19	19	25

l, не менее

Инв. № дублетки															
Инв. № подлинника	6005														
№ изм.															
№ изв.															

Продолжение

Размеры, мм

Марка	Материал	Относит. удлинение $\sigma$ , %, не менее	h		s									
			Номина.	Пред. откл.	От 0,6 до 1,0 включ.	Св. 1,0 до 1,5 включ.	Св. 1,5 до 2,0 включ.	Св. 2,0 до 3,0 включ.	Св. 3,0 до 4,0 включ.	Св. 4,0 до 6,0 включ.	Св. 6,0 до 8,0 включ.	Св. 8,0 до 10,0 включ.		
1420Т пр	Закаленное в воде превращенное (Т пр)	8	Св. 2,0 до 3,0 включ.	+0,4	20	22	25	25	30	30	30	30	32	36
			Св. 3,0 до 4,0 включ.		28	30	36	36	40	40	40	40	50	
			Св. 4,0 до 6,0 включ.		40	45	55	55	60	60	60	60	70	
В95Т2, В95лТ2, В95очТ2, 1973Т2	Закаленное и искусственно состаренное по смягчающему режиму		Св. 6,0 до 8,0 включ.	+0,5	52	60	70	70	80	80	80	80	95	
			Св. 8,0 до 10,0 включ.		65	75	85	85	85	100	110	115		

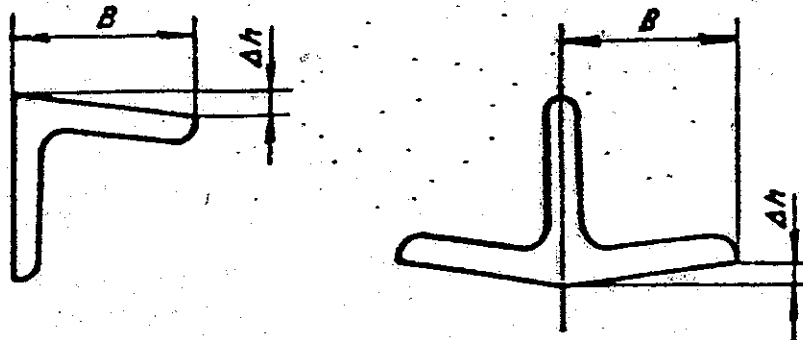
L, не менее

Примечание. Размеры подсечек должны быть получены за один переход.



2. Угол  $\alpha$  должен быть кратным 15 в пределах от  $60^\circ$  до  $120^\circ$  для сплава 1420 и от  $45^\circ$  до  $135^\circ$  - для остальных сплавов.

3. Допускается искажение полки профиля после его подсечки  $\Delta h = 0,01B$ , где  $B$  - ширина подсеченной полки в соответствии с черт. 2.



Черт. 2

Пример записи в технической документации подсечки прессованных профилей при  $h = 3$  мм и  $S = 2$  мм:

Подсечка 3-2-OCT 1 03668-90.

№ изм.  
№ изв.

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

6005

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер наме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введе- ния изм.
	наме- нения	наме- нения	нового	аннули- рован- ного				

Име. № дубликата

Име. № подлинника

6005