

Транка № 2

н.н/н 3

УДК 669.715-42-126.001.24:629.7

Группа В52

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03668-90

ПОДСЕЧКИ
ПРЕССОВАННЫХ ПРОФИЛЕЙ

На 11 страницах

Размеры

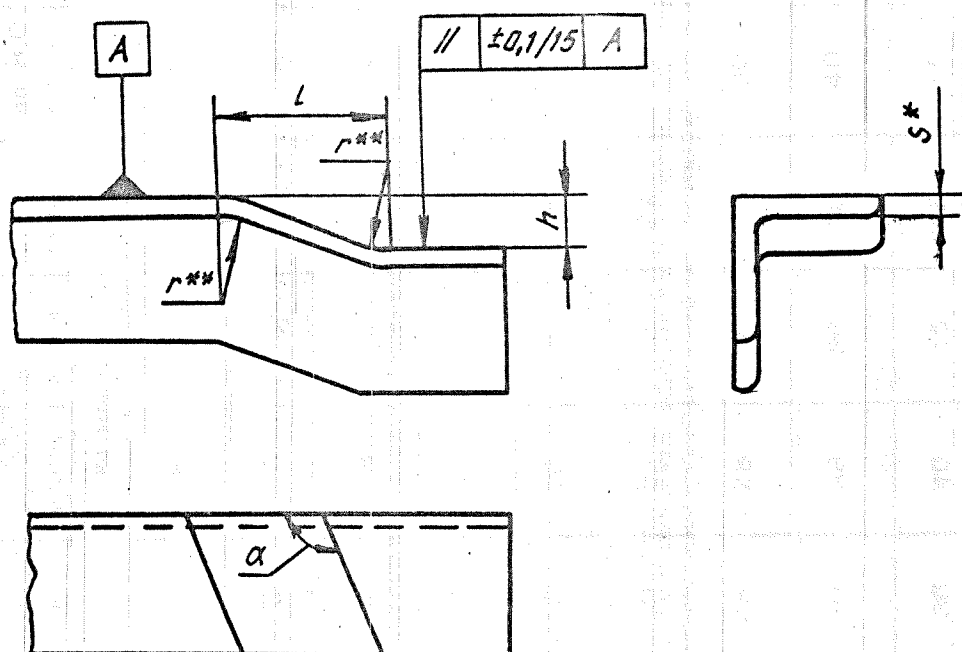
ОКСТУ 7502

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 менее 0,05.

УЧТЕН
№ 36

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



Черт. 1

* Размер для справок.

** Размер обеспеч. инстр. (r не менее $6S$ для профилей из сплавов АК4-1Т и АК4-1чТ и не менее $4S$ для остальных сплавов).

OCT 1 03668-90

Материал			h		Размеры, мм							
Марка	Состояние	Относит. удлинение σ , %, не менее	Номин.	Пред. откл.	S							
					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.
					l, не менее							
		20	Св. 12,0 до 14,0 включ.	+0,5	36	40	45	50	50	50	55	60
			Св. 14,0 до 16,0 включ.		40	45	50	55	60	60	60	70
АМг6М, АК4-1М, АК4-1чМ АК4-1, АК4-1ч	Отожженное	15	От 0,6 до 1,0 включ.	+0,3	6	6	6	6	6	6	6	6
			Св. 1,0 до 1,5 включ.		6	6	6	8	8	8	8	10
	Горячепрес- сованное		Св. 1,5 до 2,0 включ.		8	8	8	10	10	10	13	13
			Св. 2,0 до 3,0 включ.	+0,4	10	13	13	13	16	16	16	19
			Св. 3,0 до 4,0 включ.		13	16	16	19	19	19	22	25
			Св. 4,0 до 6,0 включ.		22	25	25	28	30	30	32	36
			Св. 6,0 до 8,0 включ.		28	32	32	36	40	40	45	50
			Св. 8,0 до 10,0 включ.	36	40	40	45	50	50	52	60	

Продолжение

Размеры, мм													
Материал			h		s								
Марка	Состояние	Относит. удлинение σ , %, не менее	Номин.	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.	l, не менее
		15	Св. 10,0 до 12,0 включ.	+0,4	40	45	50	52	60	60	65	70	
			Св. 12,0 до 14,0 включ.		50	55	60	65	70	70	75	80	
			Св. 14,0 до 16,0 включ.		55	60	65	65	80	80	85	95	
Д16М, Д16чМ, Д19чМ, 1163М, 1161М, 1973М В95, В95пч, В95оч 1420Т	Отожженное	12	От 0,6 до 1,0 включ.	+0,3	6	6	6	6	6	8	8	8	
			Св. 1,0 до 1,5 включ.		6	8	8	10	10	10	13	13	
	Свежезака- ленное		Св. 1,5 до 2,0 включ.	+0,3	8	10	13	13	13	16	16	16	
			Закаленное в воде (Т)		Св. 2,0 до 3,0 включ.	+0,4	13	16	16	19	19	22	
	Св. 3,0 до 4,0 включ.			16	19		22	25	25	28	28	32	
	Св. 4,0 до 6,0 включ.			25	30		32	36	36	40	40	45	

Размеры, мм

Материал			h		s							
Марка	Состояние	Относит. удлинение σ , %, не менее	Номин.	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.
					l, не менее							
		12	Св. 6,0 до 8,0 включ.	+0,5	32	40	45	50	50	52	52	60
			Св. 8,0 до 10,0 включ.		40	50	52	60	60	65	65	75
			Св. 10,0 до 12,0 включ.		50	60	65	70	70	80	80	90
			Св. 12,0 до 14,0 включ.		60	70	75	80	80	90	90	100
			Св. 14,0 до 16,0 включ.		65	80	85	95	100	105	110	115
6, Д16ч, 9ч, 63	Горячепрес- сованное		От 0,6 до 1,0 включ.	+0,3	6	6	8	8	8	8	10	10
			Св. 1,0 до 1,5 включ.		8	10	10	10	13	13	13	16
	Отожженное	10	Св. 1,5 до 2,0 включ.		13	13	13	16	16	16	19	22
5М, 5пчМ, 5очМ, 4-1М, 4-1чМ												

Продолжение

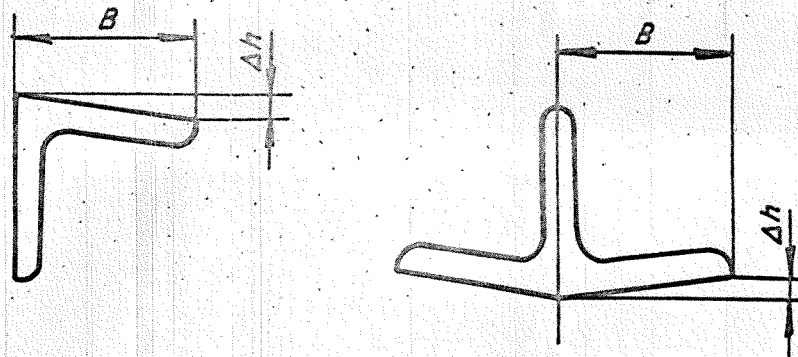
Размеры, мм

Материал			h		s							
Марка	Состояние	Относит. удлинение δ , %, не менее	Номин.	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.
					l, не менее							
1420T _{пр} B95T2, B95лчT2, B95лчT2, 1973T2	Закаленное в воде прав- ленное (T _{пр})	8	Св. 2,0 до 3,0 включ.	+0,4	20	22	25	25	30	30	32	36
			Св. 3,0 до 4,0 включ.		28	30	36	36	40	40	40	50
	Закаленное и искусствен- но состарен- ное по смяг- чающему режиму		Св. 4,0 до 6,0 включ.	+0,5	40	45	55	55	60	60	60	70
			Св. 6,0 до 8,0 включ.		52	60	70	70	80	80	80	95
			Св. 8,0 до 10,0 включ.		65	75	85	85	95	100	110	115

Примечание. Размеры подсечек должны быть получены за один переход.

2. Угол α должен быть кратным 15 в пределах от 60° до 120° для сплава 1420 и от 45° до 135° - 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-ОСТ 1 03668-90.

№ изв.

6005

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН Министерством
ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГО
за № 677 от 30.11.90
2. ВЗАМЕН ОСТ 1 03668-74