

УДК 669.715-42-126.001.24:629.7

Группа В52

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 03668-90

ПОДСЕЧКИ
ПРЕССОВАННЫХ ПРОФИЛЕЙ

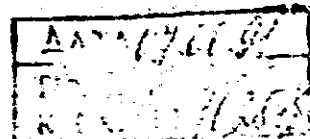
На 9 страницах

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.

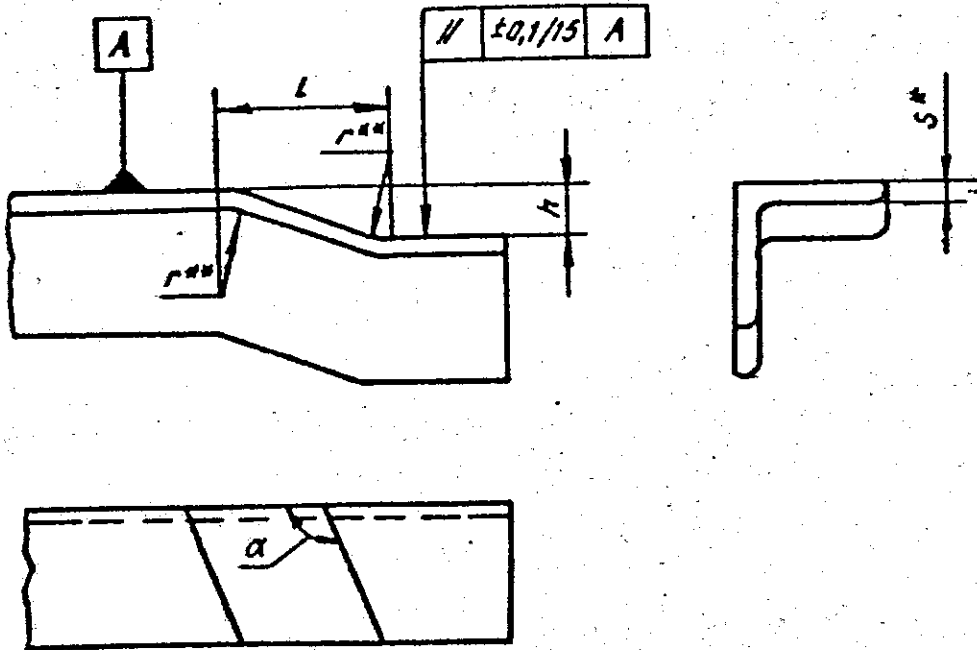
№ 001

6005

ИЧ. № 176/1991

ИЧ. № 176/1991

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



Черт. 1

№ изм.
№ изв.

6005

ИЗДАНИЕ
ИЗМ. № 1

H Размер для справок.

r Размер обеспеч. мистр. (r не менее $8S$ для профилей из сплавов АК4-1Т и АК4-1чТ и не менее $4S$ для остальных сплавов).

Материал	Относит. удлинение σ_r , % и менее	h		S									
		Норми.	Пред. откл.	От 0,6 до 1,0 вклоч.	Св. 1,0 до 1,5 вклоч.	Св. 1,5 до 2,0 вклоч.	Св. 2,0 до 3,0 вклоч.	Св. 3,0 до 4,0 вклоч.	Св. 4,0 до 6,0 вклоч.	Св. 6,0 до 8,0 вклоч.	Св. 8,0 до 10,0 вклоч.		
	15	Св. 10,0 до 12,0 вклоч.	+0,4	40	45	50	52	60	60	60	65	70	
		Св. 12,0 до 14,0 вклоч.		50	55	60	65	70	70	70	75	80	
		Св. 14,0 до 16,0 вклоч.		55	60	65	65	80	80	80	80	85	95
		От 0,6 до 1,0 вклоч.		6	6	6	6	6	6	6	8	8	8
Отожженное	12	Св. 1,0 до 1,5 вклоч.	+0,3	6	8	8	10	10	10	10	13	13	
		Св. 1,5 до 2,0 вклоч.		8	10	13	13	13	13	16	16	16	
Сварка- ляное	12	Св. 2,0 до 3,0 вклоч.	+0,4	13	16	16	19	19	19	22	25	25	
		Св. 3,0 до 4,0 вклоч.		16	19	22	25	25	28	28	32		
		Св. 4,0 до 6,0 вклоч.		25	30	32	36	36	40	40	40	45	
		Закладное в воде (Т)											

l, не менее

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	6005

№ изм.									
№ изв.									

Продолжение

Размеры, мм

Марка	Состояние	Относит. удлинение σ , % не менее	А		Б										
			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.			
Д16, Д16ч, Д19ч, 1163	Горючепрес-сованное	12	Св. 6,0 до 8,0 включ.		32	40	45	50	50	50	52	52	52	52	60
					40	50	52	60	60	65	65	65	75		
					50	60	65	70	70	80	80	80	90		
					60	70	75	80	80	90	90	90	100		
					65	80	85	95	100	105	110	110	115		
					6	6	8	8	8	8	8	8	10		
В95М, В95лчМ, В95олчМ, АК4-1М, АК4-1чМ	Отожженное	10	Св. 1,5 до 2,0 включ.		8	10	10	10	10	10	13	13	13	16	
					13	13	13	16	16	16	16	19			
					13	13	13	16	16	16	16	22			

l, не менее

Продолжение

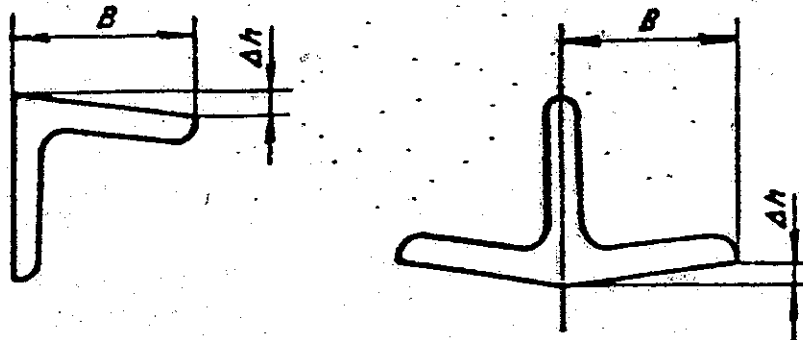
Размеры, мм

Материал	Относит. удлинение σ , % 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	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.	+0,5	75	80	90	100	100	100	115	115	115
		От 0,6 до 1,0 включ.		8	8	10	10	10	10	10	13	
		Св. 1,0 до 1,5 включ.		10	13	13	13	16	16	16	19	
		Св. 1,5 до 2,0 включ.		13	16	19	19	19	19	19	25	

l, не менее

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-OCT 1 03668-90.

№ изм.
№ изв.

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

6005

