

0911060000

УДК 669.715-426

Группа В74

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОБНОУКА ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ОСТН 90195-75

ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ВЫСАДКИ

ИЗДАНИЕ

ИЮНЬ 1975-80

Изменения стандарта осуществляются по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на пробы из алюминиевых сплавов марок В95Н, Д19Н и В94, предназначенных для химической, инструментальной холодной высадки.

Реш. В ВИС - 4539 от 25/II-1975 г.

Разработаны ИИИИ и ВИС	Утверждены ИИИИ - 15/II-1975г.	Срок введения с 1/IV-1976 г.
		Срок действия до 1/IV-1981 г. 86970

Инициалы разработчиков

Периодичность распространения

① Ук. В-Н°2-87 Инвент-22/IX-832

② Ук. ВИАИ В-26 Инвент 27/IV-875

③ Ук. ВИАИ-12-92 Инвент 21/VI-93

I. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметры проволоки и предельные отклонения по диаметру должны удовлетворять требованиям табл. I.

Таблица I

Диаметр проволоки	Предельные отклонения	
	Номинальная точность изготовления	Повышенная точность изготовления
1,40	-0,04	-0,03
1,60	-0,04	-0,03
2,00	-0,05	-0,03
2,27	-	-0,04
2,30	-	-0,04
2,50	-0,05	-0,04
2,58	-0,05	-0,04
2,58	-	-0,04
2,60	-	-0,04
3,00	-0,05	-0,04
3,00	-0,05	-0,04
3,40	-	-0,04
3,45	-	-0,04
3,50	-	-0,04
3,50	-0,05	-0,04
3,80	-	-0,04
4,00	-	-0,04
4,00	-0,06	-0,05
4,35	-	-0,05
4,50	-	-0,05
4,50	-0,06	-0,05
4,80	-	-0,05
5,00	-	-0,05
5,00	-0,08	-0,05
5,23	-	-0,05
5,50	-	-0,05
5,50	-0,06	-0,05
5,80	-	-0,05
6,00	-	-0,05
6,00	-0,06	-0,05
6,50	-0,12	-0,06
7,00	-0,12	-0,06
7,00	-0,12	-0,06
7,50	-0,12	-0,06
7,80	-	-0,06
8,00	-	-0,06
8,00	-0,12	-0,06
8,50	-0,12	-0,06
9,00	-0,12	-0,06
9,00	-0,12	-0,06
9,50	-0,12	-0,06
9,80	-	-0,06
9,80	-	-0,06
10,0	-0,12	-0,06

1.2. В зависимости от марки сплава проволока изготовляется в пределах диаметров, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Марка сплава	Диаметр проволоки, мм
В35И	От 2,00 до 10,00
Д19И	От 1,60 до 8,00
В94	От 1,60 до 9,00

1.3. Диаметр проволоки и точность изготовления должны быть указаны в заказе-закупке.

1.4. Овальность проволоки не должна превышать предельных отклонений по диаметру.

Пример условного обозначения проволоки из алюминиевого сплава марки В35И диаметром 4,00 мм нормальной точности:

Проволока В35И-4 ОСТІ 90195-75.

То же, повышенной точности изготовления:

Проволока В35И-4И ОСТІ 90195-75.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав проволоки из алюминиевых сплавов марок В35И, Д19И и В94 должен соответствовать требованиям ОСТІ 90048-72.

2.2. Проволока поставляется в нагартованном состоянии, пригодном для высечки головки.

Нагартовка проволоки не должна вызывать образования крупного зерна при нагреве под закалку.

2.3. Проволока должна иметь ровную, гладкую и чистую поверхность, не иметь впадин, трещин, расслоений, пузырей, зазоров, впадин, вмятин, заусенцев, резких перегибов, грубых следов протяжки (рисок) и раковин коррозионного характера.

2.4. На поверхности проволоки допускаются отдельные мелкие царапины, вмятины, уколы, потертости, легкие следы протяжки, имеющие масляный характер, если контрольная зачистка их не выводит проволоку за пределы допуска по диаметру, а глубина зачистки не превышает половины допускаемого отклонения по диаметру. На поверхности проволоки допускается белые и темные пятна без шероховатостей, а также цвета необожженности.

2.5. Сопротивление срезу проволоки, а для сплава марки В95П также и временное сопротивление должны удовлетворять требованиям табл. 3.

Таблица 3

Марка сплава	Состояние испытываемой проволоки	Диаметр проволоки, мм	Сопротивление срезу, $\text{кгс/мм}^2$ , не менее	Временное сопротивление разрыву, $\text{кгс/мм}^2$ , не менее
В95П	Закаленное и искусственно состаренное	2,00-10,00	33,0	55,0
Д19П	Закаленное и состаренное	1,60-6,00	28,0	-
		6,10-8,0	27,0	-
В94	Закаленное и состаренное	1,60-9,00	29,0	-

2.5.1. По требованию потребителя проволоку из алюминиевого сплава марки В95П поставляют путем селективного отбора с показателями механических свойств по сопротивлению среза - не менее  $33 \text{ кгс/мм}^2$  и по временному сопротивлению - в пределах  $55,0-60,0 \text{ кгс/мм}^2$ . В этом случае проволока маркируется шифром марки сплава с дополнительной буквой "С" - (В95ПС).

2.6. При испытании проволоки на расклевываемость не должно образовываться трещин, обнаруживаться раскрытия закатов и других дефектов.

2.7. Масса отрезка проволоки должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Диаметр проволоки, мм	Масса отрезка проволоки, кг, не менее
До 2,00	10,0
Св. 2,00 до 4,50	15,0
Св. 4,50 до 10,00	4,0

- ПРИМЕЧАНИЯ:** 1. В партии допускается не более 10% (по массе) проволоки с массой отрезка не менее 4 кг.
2. Допускается поставка проволоки из алмазковых сплавов ДІ9П и В94 диаметром от 1,60 до 5,00 мм в отрезках массой не менее 4 кг.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль проволоки на растяжение для определения временного сопротивления разрыву подвергаются образцы, отобраные от 25% бухт партии-плавки проволоки из сплава марки В95П и от 100% бухт партии-плавки проволоки из сплава марки В95ПС в состоянии после закалки и искусственного старения.

3.2. Контроль проволоки на срез подвергаются образцы, отобраные от 50% бухт партии-плавки проволоки из сплава марки В95П и В95ПС и от 10% бухт партии-плавки проволоки из сплавов марок ДІ9П и В94 (но не менее одной бухты) в состоянии после закалки и старения.

3.3. Для контроля проволоки на растяжение и на срез от каждой контролируемой бухты с двух сторон отбирают по одному образцу для каждого вида испытаний.

3.4. Испытание на растяжение производят по методике ГОСТ 10448-63, а испытание на срез - по методике ОСТІ 90148-74.

3.5. Минимальное количество испытываемых на осадку бухт от партии проволоки, в зависимости от марки сплава и термообработки, должно соответствовать табл. 5.

Таблица 5

Марка сплава	Количество испытываемых бухт от партии в %, не менее	
	В состоянии поставки	В термообработанном состоянии
В95П	100	100
ДІ9П	100	100
В94	100	100

3.6. Высота выступающей части образца, подвергаемая осадке, в зависимости от марки сплава и диаметра проволоки, должна соответствовать нормам, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Марка сплава	Диаметр проволоки, мм	Высота выступающей части образца в диаметрах проволоки	
		В состоянии поставки	В термообработанном состоянии
В95М	2,00-10,00	1,3	-
	1,60-5,50	1,5	1,3
Д19М	5,80-6,00	1,4	1,3
	6,50-8,00	1,4	1,2
	1,60-4,50	1,4	1,4
В94	4,80-8,00	1,4	1,3
	8,50-9,00	1,3	1,2

3.7. Все остальные требования в части правил приемки, методов испытаний, упаковки, маркировки и хранения должны удовлетворять требованиям ГОСТ 14838-69.

Визит: Михайлюк (Михайлюк)

Заказ 2116/26.6.П.76 г. Рассылается по списку. Тираж 410 экз.

Множительная база

УДК 669.778-406

Группа В74

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Проволока из алюминевых

Изменения № 1

сплавов для холодной высадки

к ОСТ 60195-75

Раздел 2. Технические требования

В примечание 2 к табл. 4 после слова марки В34 записать  
слово марки В35Н.

Верно:

д.п.

/Тарарасва/

Рег. № ВИАТ-83461 от 12/III-1976 г.

Разработано  
ВИАМ и ВМЛС

Утверждено  
МАП - 25/У-1976 г.

Срок введения  
с I/IX-1976 г.

*Васильев А.С.*

