УДК 669.715-426 Группа В74

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПРОВОЛОКА ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ

ОСТI 90195-75

Взамен
АМТУ 550-69

УКП 18 1231 (ИН Ук 2-88)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на проволоку из алюминиевых сплавов марок В95П, Д19П и В94, предназначенную для изделий, изготовленных холодной высадкой.

Рег. № ВИФС - 4539 от 29/IX-1975 г.

Разработан	Утвержден	Срок введения с I/IУ-1976 г.
ВИАМ и ВИЛС	МАП - 15/IX-1975г.	Срок действия ~~до I/IУ-1981 г.~~ 1991 г. ~~1986 г.~~

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Огран. ср. действ. снято 12-92

gost.e-ecolog.ru

I. СОРТАМЕНТ

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

Таблица I

мм

Диаметр проволоки	Предельные отклонения	
	Нормальная точность изготовления	Повышенная точность изготовления
I,40	-0,04	-0,03
I,60	-0,04	-0,03
2,00	-0,05	-0,04
2,27	-	-0,04
2,30	-0,05	-0,04
2,50	-0,05	-0,04
2,58	-	-0,04
2,60	-0,05	-0,04
3,00	-0,05	-0,04
3,40	-	-0,04
3,45	-	-0,04
3,50	-0,05	-0,04
3,84	-	-0,04
4,00	-0,08	-0,05
4,35	-	-0,05
4,50	-0,08	-0,05
4,80	-	-0,05
5,00	-0,08	-0,05
5,23	-	-0,05
5,50	-0,08	-0,05
5,80	-	-0,05
6,00	-0,08	-0,05
6,50	-0,I2	-0,06
7,00	-0,I2	-0,06
7,50	-0,I2	-0,06
7,80	-	-0,06
8,00	-0,I2	-0,06
8,50	-0,I2	-0,06
9,00	-0,I2	-0,06
9,50	-0,I2	-0,06
9,80	-	-0,06
I0,0	-0,I2	-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
В95П	От 2,00 до 10,00
Д19П	От 1,60 до 8,00
В94	От 1,60 до 9,00

1.3. Диаметр проволоки и точность изготовления должны быть указаны в наряд-заказе. *Примечание – см. изм. 3.*

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

Пример условного обозначения проволоки из алюминиевого сплава марки В95П диаметром 4,00 мм нормальной точности:

Проволока В95П-4 ОСТ1 90195-75.

То же, повышенной точности изготовления:

Проволока В95П-4П ОСТ1 90195-75.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав проволоки из алюминиевых сплавов марок ~~В95П~~, Д19П и В94 должен соответствовать требованиям ОСТ1 90048-~~72~~ 77, а сплава марки В95П – ГОСТ 4784. ⑥

2.2. Проволока поставляется в нагартованном состоянии, пригодном для высадки 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 плен, трещин, расслоений, пузырей, закатов, забоин, 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 местный 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 допускаются белые и темные пятна без шероховатостей, а также цвета побежалости.

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

Таблица 3

новую редакцию - ред. изм. № 3.

Марка сплава	Состояние испытываемой проволоки	Диаметр проволоки, мм	Сопротивление срезу, кгс/мм², не менее	Временное сопротивление разрыву, кгс/мм², 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 (ред. изм. № 3) поставляют путем селективного отбора с показателями механических свойств по сопротивлению среза – не менее 33 кгс/мм² и по временному сопротивлению – в пределах 55,0–60,0 кгс/мм². В этом случае проволока маркируется шифром марки сплава с дополнительной буквой "С" – (В95ПС).

2.6. При испытании проволоки на расклепываемость 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 алюминиевых сплавов Д19П, 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. Контролю проволоки на растяжение для определения временного сопротивления разрыву подвергаются образцы, отобранные 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. Контролю проволоки на срез подвергаются образцы, отобранные от 50% бухт партии-плавки проволоки из сплава марки В95П и В95ПС и от 10% бухт партии-плавки проволоки из сплавов марок Д19П и В94 (но не менее одной бухты) в состоянии после закалки и старения.

3.3. Для испытания 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 10446-63, а испытание на срез - по методике ОСТ1 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
Д19П	100	100
В94	100	100

3.6. Высота выступающей части образца, подвергающаяся 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
В95П	2,00-10,00	1,3	1,3 (Т3) ③
Д19П	1,60-5,50	1,5	1,3
	5,80-6,00	1,4	1,3
	6,50-8,00	1,4	1,2
В94	1,60-4,50	1,4	1,4
	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 14838-69.78

Верно: Михайлюк (Михайлюк)

gost.e-ecolog.ru

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