

Огневас 65

1 - на 23 листах

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Главного Управления
развития науки и производства
специальной металлургии



Г.Г.МАСЛОВ

1990г.

УДК

Группа В53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Плиты повышенного качества
из алюминиевого сплава
марки АМг6.

ост I 92001-90

Технические условия
ОКП 18 1512

Дат. введ.
№ изд.

Приказом _____ от _____ 19 г. № _____

срок введения установлен с I января 1991 г.

срок действия до I января 1996 г.

см. отп. ср - 2

Настоящий стандарт распространяется на плиты из алюминие-
вого сплава марки АМг6, предназначенные для деталей ответствен-
ного назначения, в том числе изготавливаемых механической обра-
боткой, химическим и электрохимическим фрезерованием.

Рег. и ВКФС 8432058 от 06.12.90г.

Изм. № дубликата
Изм. № поправки

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



I. КЛАССИФИКАЦИЯ

I.1. По способу изготовления плиты подразделяют на:
 неплакированные - обозначаются маркой сплава без дополнительных знаков (АМг6);

плакированные с технологической плакировкой - Б (АМг6Б).

I.2. По состоянию материала плиты подразделяют на:

отожженные - М (АМг6М, АМг6М);

отожженные с повышенной прочностью - МП (АМг6МП, АМг6МП);

нагартованные - Н (АМг6Н, АМг6Н);

нагартованные с повышенной прочностью - НП (АМг6НП, АМг6НП);

без термической обработки - ^{без}Дополнительного обозначения (АМг6Б, АМг6).

2. СОРТАМЕНТ

2.1. Плиты в зависимости от состояния материала изготавливают размерами, указанными в табл.1.

2.2. Толщина плит, ширина и предельные отклонения по толщине плит в отожженном состоянии и без термической обработки должны соответствовать указанным в табл.2.

Толщина плит, ширина и предельные отклонения по толщине плит ^{в нагартованном,} в нагартованном с повышенной прочностью и в отожженном с повышенной прочностью состояниях должны соответствовать указанным в табл.2а

2.2.а). Теоретическая масса (М теор.) одного метра длины плиты, кг, вычисляется по формуле:

$$M_{\text{теор.}} = \frac{H_{\text{макс.}} + H_{\text{мин.}}}{2} \cdot \frac{B_{\text{макс.}} + B_{\text{мин.}}}{2} \cdot \gamma \cdot 10^{-3}$$

где H макс. и B макс. - наибольшие предельные размеры по толщине и

ширине, мм;

H мин. и B мин. - наименьшие предельные размеры по толщине и ширине, мм;

γ - плотность алюминиевого сплава АМг6, 2,64г/см³

Теоретическая масса одного метра длины плиты приведена в обязательном приложении (табл. I и 2).

2.3. Толщина плиты в любой измеряемой точке не должна выходить за пределы допустимых отклонений по толщине.

Допустимая разнотолщинность на одной плите должна соответствовать указанной в табл.3.

2.4. Предельные отклонения по ширине плит не должны превышать:

+ 100 мм - для плит шириной до 2900 мм

+ 50 мм " " " 3000 мм.

По согласованию с заказчиком на плитах от 2700 до 3000 мм предельные отклонения по ширине могут быть не более минус 200 мм.

2.5. Предельные отклонения по длине обрезанных плит не должны превышать плюс 100 мм. По согласованию с заказчиком на плитах шириной от 2700 до 3000 мм предельные отклонения по длине могут быть не более минус 200 мм.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

Таблица I

мм

Состояние материала плит	Обозначение марки сплава, плакировки и состояния материала плит	Толщина	Ширина	Длина
Отожженные	АМг6БМ, АМг6М	От II до I6	I200, I500	От 3000 до 6000
		От II до 20	2I00, 2200, 2300, 2500	От 2I00 до 5000
		От II до 20	2700, 2900, 3000	От 2700 до 3000
Отожженные с повышенной прочностью	АМг6БМШП, АМг6МШП	От II до I3	I200, I400, I500, I600, I800, 2000	От 2000 до 7000
Нагартованные	АМг6БН, АМг6Н	От II до I6	I200, I400, I500, I600, I800, 2000	От 2000 до 7000
Нагартованные с повышенной прочностью	АМг6БНШП, АМг6НШП	От II до I4	I200, I400, I500, I600, I800, 2000	От 2000 до 7000
		От I4,5 до I5		От 4000 до 7000

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Продолжение табл. I

мм

Состояние материала плит	Обозначение марки сплава, плакировки и состояния материала плит	Толщина	Ширина	Длина
Без термической обработки	АМг6Б, АМг6	От 11 до 60	1200, 1400, 1500, 1600, 1800, 2000	От 2000 до 7000
		От 65 до 80		Не нормируется

Таблица 2

мм

Толщина плит	Предельные отклонения по толщине - при ширине		
	1200	1400, 1500, 1600, 1800, 2000	2100, 2200, 2500, 2700, 2900, 3000
11,0	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$	$\pm 0,44$
11,5			$\pm 0,46$
12,0			$\pm 0,48$
12,5			$\pm 0,50$
13,0			$\pm 0,52$
13,5			$\pm 0,54$
14,0			$\pm 0,56$
14,5	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$	$\pm 0,58$
15,0			$\pm 0,60$
15,5			$\pm 0,62$
16,0			$\pm 0,64$
16,5			$\pm 0,66$
17,0			$\pm 0,68$
17,5			$\pm 0,70$
18,0			$\pm 0,72$
18,5			$\pm 0,74$
19,0			$\pm 0,76$
19,5			$\pm 0,78$
20,0			$\pm 0,80$
22,0	$\pm 0,75$	$\pm 1,50$	-
25,0			-
28,0			-
30,0			-
32,0	$\pm 1,00$	$\pm 1,50$	-
35,0			-

Продолжение табл. 2

мм

Толщина плит	Предельные отклонения по толщине при ширине		
	1200	1400, 1500, 1600, 1800, 2000	2100, 2200, 2500, 2700, 2900, 3000
38,0	$\pm 1,00$	$\pm 1,50$	-
40,0			-
45,0			-
50,0	$\pm 1,50$	$\pm 2,00$	-
55,0			-
60,0			-
65,0			-
70,0	$\pm 2,0$	$\pm 2,0$	-
75,0			-
80,0			-

Таблица 2а

мм

Толщина плит	Предельные отклонения по толщине при ширине 1200, 1400, 1500, 1600, 1800, 2000
11,0	
11,5	
12,0	
12,5	+ 0,5
13,0	
13,5	
14,0	
14,5	
15,0	+ 0,6
15,5	
16,0	

2.6. Плиты толщиной до 60 мм изготавливают мерной (определенной) длины или кратной ей в пределах длин, указанных в табл. I с интервалом 0,5 м. Плиты толщиной более 60 мм изготавливают фактической длиной, полученной из целого слитка.

2.7. Размеры плит, марка сплава и состояние материала должны быть указаны в наряде-заказе.

2.8. Примеры условного обозначения:

Плита из сплава марки АМг6, без термической обработки, толщиной 15 мм, шириной 2000 мм и длиной 3000 с технологической плакировкой (Б):

Плита АМг6.Б 15x2000x3000 ОСТ I 9200I-90

То же, нагартованная (Н):

Плита АМг6.Б.Н 15x2000x3000 ОСТ I 9200I-90

Таблица 3

мм		
Состояние материала плит	Толщина	Допустимая разнотолщинность (не более)
Отожженные	II-20	0,30
Отожженные с повышенной прочностью	II-13	0,30
Нагартованные и нагартованные с повышенной прочностью	II,0-14,0	0,40
	14,5-16,0	0,50
Без термической обработки	II-14	0,40
	Св. 14 до 20	0,50
	Св. 20 до 80	Предельное отклонение по толщине

Примечание. Допустимая разнотолщинность на плитах шириной 1200 и 1500 мм, изготавливаемых в отожженном состоянии, должна соответствовать 0,50 мм.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Плиты изготовляют в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.

3.1.1. Химический состав сплава марки АМг6 должен удовлетворять требованиям ГОСТ 4784.

Предельно допустимое содержание водорода в металле не должно превышать $0,4 \text{ см}^3$ на 100 г металла.

3.2. Для технологической плакировки плит применяют алюминий по чистоте не ниже марки АД1 по ГОСТ 4784 (с содержанием меди до 0,02%) или не ниже марки А5 по ГОСТ 11069.

3.3. Толщина технологической плакировки на каждой стороне плиты должна быть не более 1,5% от номинальной толщины плиты.

3.4. Механические свойства плит должны соответствовать указанным в табл. 4.

3.5. Плиты толщиной до 20 мм включительно должны быть обрезаны под прямым углом. Допускаемая косина реза не должна выводить плиты за предельные отклонения по ширине и длине. На кромках обрезанных плит не допускаются заусенцы и расслоения.

Плиты толщиной св. 20 мм до 60 мм изготовляют без обрезки кромок, а при толщине более 60 мм - без разрезки и обрезки концов, фактической длиной, полученной из целого слитка.

Допускается изготовление нагартованных и нагартованных с повышенной прочностью плит толщиной от 11,0 до 16,0 мм без обрезки боковых кромок.

3.6. На поверхности плит не допускаются трещины, надрывы, расслоения, налет селитры и пятна коррозионного происхождения, на плитах толщиной от 11 до 20 мм также не допускаются пятна и полосы от пригоревшей смазки, неметаллические включения металлургического происхождения (шлаковые включения и др.) и вдавленности.

на поверхности неметаллические частицы, если они не удаляются при контрольном травлении в 5-6 % растворе NaOH, при 50 °С в течение 1-3 мин с последующим осветлением в 30 % растворе HNO₃ или по принятому на заводе-изготовителе режиму.

На поверхности плит толщиной до 20 мм после контрольного травления не допускаются следы от вытравленных дефектов, если глубина их превышает половину предельного отклонения на толщину плиты.

3.7. На поверхности плит допускаются мелкие закаты, гнезда от выкрашивания закатов, единичные и групповые мелкие царапины, отпечатки в виде мелких вмятин и выпуклостей, мелкая насечка, заалюминивание, пузыри, если глубина их залегания не выходит на плитах толщиной от II до 20 мм за пределы половины предельного отклонения на толщину плиты, а на плитах толщиной св.20 мм - за предельные отклонения на толщину плиты.

3.7.1. На отожженных плитах шириной 2100-3000 мм дефекты, перечисленные в п.3.7, допускаются на глубину не более 0,5 мм и не должны выводить плиты за пределы минимальной допустимой толщины.

3.7.2. На плитах толщиной св.20 мм при ширине до 2000 мм включительно, а также на плитах толщиной от II до 20 мм при ширине 2100-3000 мм допускаются пятна и полосы от пригоревшей смазки.

3.7.3. На нагартованных и нагартованных с повышенной прочностью плитах на одной из сторон допускаются закаты, гнезда от выкрашивания закатов и отпечатки в виде вмятин диаметром не более 10 мм в количестве не более 5 штук глубиной не более 0,4 мм - для плит толщиной II,0-12,5 мм, не более 0,5 мм - для плит толщиной I3,0-16,0 мм и которые должны быть обведены несмываемой краской с указанием фактической глубины дефекта.

3.8. Глубина залегания всех перечисленных в п.3.7, допускаемых дефектов на отожженных и без термической обработки плитах не должна выводить плиты за пределы минимально допустимой толщины плиты.

Глубина залегания всех перечисленных в п.п.3.7 и 3.7.3 допустимых дефектов на нагартованных и нагартованных с повышенной проч-

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Таблица 4

Состояние материала плит	Обозначение марки сплава и состояние материала	Толщина плит, мм	Временное сопротивление разрыву, σ_b , МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести, $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ^2 $\delta^2 = 11,3\sqrt{F}$; $\delta^2 = 10d$, %
Отожженные	АМг6БМ, АМг6М	II-20	315 (32)	155 (16)	15,0
Отожженные с повышенной прочностью	АМг6БМШП, АМг6МШП	II-13	335 (34)	175 (18)	15,0
Нагартованные	АМг6БН, АМг6Н	II-16	375 (38)	285 (29)	6,0
Нагартованные с повышенной прочностью	АМг6БНШП, АМг6НШП	II-15	420 (42)	330 (33,5)	5,5
Без термической обработки	АМг6Б, АМг6	II-20	315 (32)	155 (16)	11,0
		св.20 до 50	295 (30)	135 (14)	6,0
		св.50 до 80	275 (28)	130 (13)	4,0

ностью плит не должна выводить плиты за пределы минимально допустимой толщины более, чем на 0,2 мм (минус 0,2 мм).

3.9. Браковочными признаками не являются:

- а) подпланшетные пузыри и обнаженные от плакировки участки без трещин;
- б) пятна и полосы от эмульсии;
- в) цвета побежалости;
- г) отпечатки от валков в виде светлых и темных полос с гладкой поверхностью (без надрывов), идущие вдоль прокатки;
- д) линии скольжения, возникающие при растяжении плит всех состояний поставки;
- е) легкая потертость;
- ж) мелкая плавная волнистость с расстоянием между вершинами двух соседних волн равным 200 мм и менее для нагартованных и нагартованных с повышенной прочностью плит - не более 0,5 мм.

По требованию потребителя, оговоренному в наряде, мелкая плавная волнистость с расстоянием между вершинами двух соседних волн равным 200 мм и менее для нагартованных и нагартованных с повышенной прочностью плит должна быть не более 0,3 мм.

з) серповидность по длине в пределах получения номинального размера плиты;

и) отдельные зачищенные участки поверхности плиты глубиной в пределах отклонений (пп. 3.7 и 3.8).

✓ 3.10. На кромках и на концах плит сверх номинальных размеров допускаются дефекты, обусловленные способом производства с отметкой дефектов краской.

На квадратных плитах шириной 2100 мм и выше за пределами вписанного круга диаметром, равным минимальным значениям ширины плиты, допускаются дефекты прокатного происхождения без ограничения их характера и размеров, а на прямоугольных плитах шириной 2100 мм и выше указанные дефекты допускаются в местах, согласованных с потребителем.

3.11. Поверхность плит после осветления у заказчика должна удовлетворять требованиям п.3.7;-3.7.3 настоящего стандарта.

3.12. На 1 м^2 поверхности плит толщиной до 20 мм после снятия плакировки, механической обработки, электрохимического или химического фрезерования допускается не более трех единичных точечных включений диаметром до 1,5 мм, а для плит шириной 2100 мм и выше суммарная площадь скрытых дефектов металлургического характера не должна быть более 30 мм^2 .

3.13. Отклонение от плоскости плит, изготавливаемых в отожженном, в отожженном с повышенной прочностью и без термической обработки состояниях, должны соответствовать приведенным в табл.5.

Таблица 5

мм		
Толщина	Ширина	Отклонение от плоскости плиты на 1 м длины
II-20	до 2000 вкл.	8
св.20 до 80	до 2000 вкл.	6

Примечание. Отклонение от плоскости плиты для плит шириной 2100 -3000 мм, изготавливаемых в отожженном состоянии, не должно быть более 120 мм.

3.14. Отклонение от плоскости плиты на 1 м длины плит, изготавливаемых в нагартованном и нагартованном с повышенной прочностью состояниях, не должно быть более 2 мм.

На плитах толщиной 14; 14,5 и 15 мм, изготавливаемых в нагартованном с повышенной прочностью состоянии, поперечная волнистость на базе 1000 мм составляет не более 8 мм, а мелкая плавная волнистость с расстоянием между вершинами двух соседних волн равным 200 мм и менее - не более 1,5 мм; для нагартованных плит других толщин мелкая плавная волнистость с расстоянием между вершинами двух соседних волн равным 200 мм и менее в соответствии с п.3.9.ж.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Плиты предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из плит одинакового состояния материала и одного размера, и сопровождаться документом о качестве, содержащим:

- наименование или товарный знак изготовителя;
- марку сплава, плакировку и состояние материала;
- размеры плит, массу партии нетто и номер партии;
- результаты контрольных испытаний;
- номер настоящего стандарта и дату отгрузки.

По требованию потребителя копии протоколов химического анализа направляются потребителю.

Результаты испытаний на содержание водорода указывают в сертификате только по требованию потребителя.

Сертификат должен направляться потребителю одновременно с партией плит или может быть выдан приемщику на руки.

Масса партии не ограничивается.

4.2. Химический анализ сплава проводится от каждой плавки.

4.3. Проверке геометрических размеров, состояния поверхности и отклонения от плоскости подвергают каждую плиту.

Измерение толщины плит проводится на расстоянии не менее 115 мм от углов и не менее 25 мм от кромок плиты.

Разнотолщинность плит не контролируется, а гарантируется заводом-изготовителем в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

4.3.1. Мелкую плавную волнистость с расстоянием между вершинами двух соседних волн равным 200 мм и менее по п.3.9.ж, проверяют лекальной линейкой длиной 200 мм, а отклонение от плоскости плиты на 1 м длины по п.3.14. проверяют следующим способом: на контрольную плиту помещают контролируемую плиту, к ней прикладывают

поверочную линейку длиной 1 м по ГОСТ 8026 и с помощью шупов или измерительной линейки по ГОСТ 427 измеряют максимальное расстояние между линейкой и плитой.

4.4. Контролю механических свойств при растяжении подвергают: плиты, изготавливаемые без термической обработки и в отожженном состоянии в количестве 10 % от партии, но не менее, чем по одной плите от каждой предъявляемой к сдаче партии;

плиты, изготавливаемые в отожженном с повышенной прочностью, нагартованном и нагартованном с повышенной прочностью состояниях в количестве 100 % от партии.

По требованию потребителя протоколы механических испытаний плит направляются потребителю совместно с сопроводительной документацией.

Механические свойства проверяют на образцах, вырезанных из средних слоев плиты в направлении поперек прокатки.

Механические свойства плит толщиной св. 60 мм обеспечиваются технологией изготовления.

4.5. Контролю на содержание водорода подвергают каждую плавку по ГОСТ 21132.1. Арбитражный анализ проводят по ГОСТ 21132.1.

4.6. При получении неудовлетворительных результатов механических испытаний, полученных хотя бы на одном образце, проводят повторное испытание каждой плиты. При поштучном испытании определяют показатели механических свойств в соответствии с требованиями настоящего стандарта с отбраковкой плит, давших выпад.

4.7. Контролю ультразвуком подвергают плиты толщиной до 20 мм включительно в любом состоянии поставки и количестве 100 % от партии по согласованному между изготовителем и потребителем перечню.

Контроль ультразвуком плит толщиной св. 20 мм проводят по согласованию потребителя с изготовителем.

4.8. Контроль УЗК проводят по методике МК 129-40-90. При этом настройка дефектоскопов проводится на плоскодонный

отражатель диаметром 3,2 мм с допустимой

"мертвой" зоной, равной 2 мм.

Дефекты, амплитуда эхо-сигналов от которых превышает амплитуду эхо-сигнала от контрольного отражателя диаметром 3,2 мм, расположенную на той же или ближней к нему глубине в комплекте стандартных образцов КСО-2, не допускаются.

Величина неконтролируемой зоны по периметру кромок должна быть не более 50 мм.

4.9. Плиты, не удовлетворяющие требованиям п.3.12 и 4.8. при контроле у потребителя, считаются металлургическими отходами в соответствии с МТУР 5-73.

4.10. Испытание на растяжение, а также форма и размеры образцов должны соответствовать требованиям ГОСТ 1497.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1. На принятых плитах, на одном из углов на расстоянии не менее 25 мм от кромки по ширине плиты, должны быть выбиты: марка сплава, плакировка, состояние материала; номер партии и клеймо ОТК.

Допускается вместо ударного клеймения наносить маркировку на плитах краской.

5.2. Плиты толщиной от 11 до 20 мм упаковывают в соответствии с требованиями, изложенными в ГОСТ 21631. Допускается упаковка плит в возвратной таре.

Масса брутто допускается не более 2000 кг.

5.3. Плиты толщиной св.20 мм укладывают в стопы без упаковки, смазки и прокладки бумагой. Масса стопы должна быть не более 10000 кг. Высота ^{стопы} должна быть не более 0,5 м. Каждую стопу прокладывают деревянными прокладками.

По соглашению между потребителем и изготовителем плиты тол-

щиной св.20 мм упаковывают.

5.4. Плиты по железной дороге транспортируют в крытых вагонах или полувагонах с временной крышей.

Крупногабаритные плиты, которые по : : размерам нельзя транспортировать в крытых вагонах или полувагонах с временной крышей, перевозят на специально оборудованных платформах.

Плиты во время транспортирования должны быть надежно закреплены деревянными распорами.

Попадание атмосферных осадков внутрь вагонов, полувагонов и специально оборудованных платформ должно быть исключено.

Допускается транспортирование плит автотранспортом, при этом плиты должны быть надежно закреплены и укрыты брезентом.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

Таблица I

КГ

Толщина плит, мм	Теоретическая масса I метра плиты, (без термической обработки и в отожженном состоянии)											
	Ш и р и н а п л и т , м м											
	1200	1400	1500	1600	1800	2000	2100	2200	2500	2700	2900	3000
11,0	36,3	42,11	45,01	47,92	53,72	59,53	62,44	65,34	74,05	79,86	85,67	87,85
11,5	37,95	44,02	47,06	50,09	56,17	62,21	65,27	68,31	77,42	83,49	89,56	91,84
12,0	39,60	45,94	49,10	52,27	58,61	64,94	68,11	71,28	80,78	87,12	93,46	95,83
12,5	41,25	47,85	51,15	54,45	61,05	67,65	70,95	74,25	84,15	90,75	97,35	99,83
13,0	42,90	49,76	53,20	56,63	63,49	70,36	73,79	77,22	87,52	94,38	101,24	103,82
13,5	44,55	51,67	55,24	58,81	65,93	73,06	76,63	80,19	90,88	98,01	105,14	107,81
14,0	46,20	53,59	57,29	60,98	68,38	75,77	79,46	83,16	94,25	101,64	109,03	111,80
14,5	47,85	55,51	59,33	63,16	70,82	78,47	82,30	86,13	97,61	105,27	112,93	115,80
15,0	49,50	57,42	61,38	65,34	73,26	81,18	85,14	89,10	100,98	108,90	116,82	119,79
15,5	51,15	59,33	63,43	67,52	75,70	83,89	87,98	92,07	104,35	112,53	120,72	123,78
16,0	52,80	61,25	65,47	69,70	78,14	86,59	90,82	95,04	107,71	116,16	124,61	127,77
16,5	54,45	63,16	67,52	71,87	80,59	89,30	93,65	98,01	111,08	119,79	128,50	131,77
17,0	56,10	65,08	69,56	74,05	83,03	92,00	96,49	100,98	114,44	123,42	132,40	135,76
17,5	57,75	66,99	71,61	76,23	85,47	94,71	99,33	103,95	117,81	127,05	136,29	139,76
18,0	59,40	68,90	73,66	78,41	87,91	97,42	102,17	106,92	121,18	130,68	140,18	143,75

ПРИЛОЖЕНИЕ Обязательное

ОСТ 1 92001-90 С. 18

Инд. № дубликата

Инд. № подлинника

Продолжение табл. I.

кг

Толщина плит, мм	Теоретическая масса I : : метра плиты (без термической обработки и в отожженном состоянии)											
	Ш и р и н а п л и т . м м											
	1200	1400	1500	1600	1800	2000	2100	2200	2500	2700	2900	3000
18,5	61,05	70,82	75,70	80,59	90,35	100,12	105,00	109,89	124,54	134,31	144,08	147,74
19,0	62,70	72,73	77,75	82,76	92,80	102,83	107,84	112,85	127,91	137,94	147,97	151,73
19,5	64,35	74,64	79,79	84,92	95,24	105,53	110,68	115,83	131,27	141,57	151,87	155,73
20,0	66,00	76,56	81,84	87,12	97,68	108,24	113,52	118,80	134,64	145,20	155,76	159,72
22,0	72,60	84,22	90,02	95,83	107,45	119,06	124,87	130,68	148,10	159,72	171,34	175,69
25,0	82,50	95,70	102,30	108,90	122,10	135,30	141,90	148,50	168,30	181,50	194,70	199,65
28,0	92,40	107,18	114,58	121,97	136,75	151,54	158,93	166,32	188,50	203,28	218,06	223,61
30,0	99,00	114,84	122,76	130,68	146,52	162,36	170,28	178,20	201,96	217,80	233,64	239,58
32,0	105,60	122,50	130,94	139,39	156,29	173,18	181,63	190,08	215,42	232,32	249,42	255,55
35,0	115,50	133,98	143,22	152,46	170,94	189,42	198,66	207,90	235,62	254,10	272,58	279,51
38,0	122,10	145,46	155,50	165,53	185,59	205,66	215,69	225,72	255,82	275,80	295,94	303,47
40,0	132,00	153,12	163,68	174,24	195,36	216,48	227,04	237,60	269,28	290,40	311,52	319,44
45,0	148,50	172,26	184,14	196,02	219,78	243,54	255,42	267,30	302,94	326,70	350,46	359,37
50,0	165,00	191,40	204,60	217,80	244,20	270,60	283,80	297,00	336,60	363,00	389,40	399,30
55,0	181,50	210,54	225,06	239,58	268,62	297,66	312,18	326,70	370,26	399,30	428,34	439,23
60,0	198,00	229,68	245,52	261,36	293,04	324,72	340,56	356,40	403,92	435,60	467,28	479,16

ПРИЛОЖЕНИЕ Обязательное

ОСТ 92001-90 С.19

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Продолжение табл. I.

кг

Толщина плит, мм	Теоретическая масса \bar{m} метра плиты (без термической обработки и в охлажденном состоянии)											
	Ш и р и н а п л и т , м м											
	1200	1400	1500	1600	1800	2000	2100	2200	2500	2700	2900	3000
65,0	214,50	248,82	265,98	283,14	317,46	351,78	368,94	386,10	437,98	471,90	506,22	519,09
70,0	231,00	267,96	286,44	304,92	341,88	378,84	397,32	415,80	471,24	508,20	545,16	559,02
75,0	247,00	287,10	306,90	326,70	366,30	405,90	425,70	445,50	504,90	544,50	584,10	598,95
80,0	264,00	306,24	327,36	348,48	390,72	432,96	454,08	475,20	538,56	580,80	623,04	638,88

ПРИЛОЖЕНИЕ Обязательное

ОСТ 92001-90 г. 20

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

Таблица 2

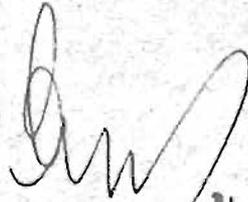
кг

Толщина плиты, мм	Теоретическая масса I метра плиты. (в нагартованном, нагартованном с повышенной прочностью и отожженном с повышенной прочностью состояниях)					
	Ш и р и н а п л и т ы , м м					
	1200	1400	1500	1600	1800	2000
11,0	37,13	43,07	46,04	49,01	54,95	60,89
11,5	38,78	44,98	48,08	51,18	57,39	63,59
12,0	40,43	46,89	50,13	53,36	59,83	66,29
12,5	42,08	48,81	52,17	55,54	62,27	69,00
13,0	43,73	50,72	54,22	57,72	64,71	71,71
13,5	45,38	52,64	56,27	59,89	67,16	74,42
14,0	47,03	54,35	58,31	62,07	69,59	77,12
14,5	48,84	56,65	60,56	64,47	72,28	80,09
15,0	50,49	58,57	62,61	66,65	74,73	82,80
15,5	52,14	60,48	64,65	68,82	77,17	85,51
16,0	53,79	62,39	66,69	71,00	79,61	88,22

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ОСТ 1 92001-90 С. 21

ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА ИНСТИТУТА



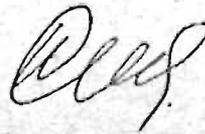
Г.С. МАКАРОВ

НАЧАЛЬНИК НИОТС

Н.06.92/1


В.А. МОШКИН

ОТВЕТСТВЕННЫЙ ИСПОЛНИТЕЛЬ



С.В. ПАВЛОВА

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Всесоюзным институтом легких сплавов
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Главного Управления развития науки и производства специальной металлургии от 16.10.1990г.
3. ВЗАМЕН ОСТ I 92001-73
4. ССЫЛОЧНАЯ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 427	4.3
ГОСТ 1497-84	4.10
ГОСТ 4784-74	3.1.1, 3.2
ГОСТ 8026-75	4.3
ГОСТ 11069-74	3.2
ГОСТ 21132.1-81	4.5
ГОСТ 21631-76Е	5.2
МТУР5-73	4.9
МК 129-40-90	4.8

Группа В53

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ПЛИТЫ ПОВЫШЕННОГО КАЧЕСТВА

Изменение № I

ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАРКИ АМг6

ОСТ I 92001-90

Технические условия

ОКП I8 I5I2

Пункт 2.1. Табл. I. Строку с размерами плит в состоянии материала "Отожженные" изложить в новой редакции:

Таблица I

мм

Состояние материала плит	Обозначение марки сплава, плакировки и состояния материала плит	Толщина плиты	Ширина плиты	Длина плиты
Отожженные	АМг6БМ, АМг6М	От II до I6	I200, I500	От 3000 до 6000
		" II " 30	2I00, 2200, 2500	" 2I00 " 5000
		" II " I6,5	2700, 2900, 3000, 3050	" 2700 " 3000

Рег. № 843205/0I от I9.I2.9I г.

РАЗРАБОТАНО

УТВЕРЖДЕНО

Срок введения

ВИЛС

ГУРНИСМ

с 0I.03.92 г.

0I.II.9I г.

Пункт 2.2. Табл.2. Подзаголовок графы "2100, 2200, 2500, 2700, 2900, 3000" и предельные отклонения по толщине плит шириной от 2100 до 3000 мм изложить в новой редакции, дополнив шириной 3050 мм

Толщина плит	Предельные отклонения по толщине при ширине	
	2100, 2200, 2500	2700, 2900, 3000, 3050
11,0	$\pm 0,44$	$\pm 0,44$
11,5	$\pm 0,46$	$\pm 0,46$
12,0	$\pm 0,48$	$\pm 0,48$
12,5	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$
13,0	$\pm 0,52$	$\pm 0,52$
13,5	$\pm 0,54$	$\pm 0,54$
14,0	$\pm 0,56$	$\pm 0,56$
14,5	$\pm 0,58$	$\pm 0,58$
15,0	$\pm 0,60$	$\pm 0,60$
15,5	$\pm 0,62$	$\pm 0,62$
16,0	$\pm 0,64$	$\pm 0,64$
16,5	$\pm 0,66$	$\pm 0,66$
17,0	$\pm 0,68$	-
17,5	$\pm 0,70$	-
18,0	$\pm 0,72$	-
18,5	$\pm 0,74$	-
19,0	$\pm 0,76$	-
19,5	$\pm 0,78$	-
20,0	$\pm 0,80$	-
22,0	-	-
25,0	$\pm 1,50$	-
28,0	-	-

Пункт 2.3. Табл.3. Графа "Толщина" заменить норму 20 на 30 для отожженных плит;

Примечание дополнить словами: "а также 2100 ÷ 3050 мм" (после 1500 мм).

Пункт 2,4 заменить норму 3000 на 3050.

Пункт 3.7.1. дополнить предложением:

"Допускается зачистка дефектов глубиной более 0,5 мм, но не выводящая за пределы минимальной допустимой толщины".

Пункт 3.10. Второй абзац дополнить словами:

" и металлургического происхождения, в том числе обнаруженные ультразвуковым контролем" (после слов "прокатного происхождения").

Пункт 3.14 изложить в новой редакции:

"3.14. Отклонение от плоскости плиты на 1 м длины плит, изготовляемых в нагартованном состоянии, не должно быть более 10 мм, а в нагартованном с повышенной прочностью состоянии - не более 15 мм.

Мелкая плавная волнистость с расстоянием между вершинами двух соседних волн равным 200 мм и менее на плитах в нагартованном состоянии в соответствии с п.3.9ж, а на плитах в нагартованном с повышенной прочностью состоянии - не более 1,5 мм".

Пункт 4.9 изложить в новой редакции:

"4.9.Плиты не удовлетворяющие требованиям п.п. 3.12 и 4.8 при контроле у заказчика и имеющих дефекты металлургического происхождения, являются технологическими отходами, возвращаются изготовителю без выставления рекламаций и штрафных санкций и подлежат замене без выставления счета на оплату".

Приложение.Обязательное.Табл.1.Подзаголовок графы "1200,1400, 1500,1600÷3000" дополнить графой "3050" с соответствующими показателями теоретической массы;

строки граф: 2100, 2200, 2500, 2700, 2900, 3000 изложить в

OKP 18 1512

Группа В 53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПЛИТЫ ПОВЫШЕННОГО КАЧЕСТВА
ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА МАР-
КИ АМ-6. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ИЗМЕНЕНИЕ N 2
ОСТ 1 92001-90

Снять ограничение срока действия .

Рег. N ВИС 8432058/02 от 29.09.95

РАЗРАБОТАНО
ВИЛС

УТВЕРЖДЕНО
ГУ спец.металлургии Комитета
РФ по металлургии

Срок введения
с 01.10.95 г.