

ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГУЛЯЦИИ

СТР
87.05.24 125728/03

Утверждено:

организацией-изготовителем
" 3 " декабря 1986 г.

Согласовано:

с базовой организацией по
стандартизации и потребителем

Верно:

УДК 669.715-412
ОКП 18 1386

Группа В 51

ИЗМЕНЕНИЕ № 3

К

О Т Р А С Л Е В О М У С Т А Н Д А Р Т У

Изм. вкл. № изв.
Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ШТАМПОВКИ И ПОКОВКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Изменение № 3
к ОСТ 90073-85

Срок введения с 01.07.1987 г.

Раздел 4. Правила приемки

п. 4.9. изложить в редакции :

" Контроль механических свойств поковок типа колец, поставляемых в термообработанном состоянии и без термической обработки, допускается проводить на двух разрывных образцах, изготовленных из темплетов, вырезанных вдоль направления волокна, как из недеформированных, так и из деформированных выдр (откованных методом вытяжки), при этом степень деформации выдры не должна превышать степень деформации кольца (под "выдрой" понимается центральная часть осаженой заготовки,

удаляемая при изготовлении кольцевой заготовки)."

Пункт 5.5. Исключить слова : "Тип образца и".

Приложение I (справочное):

Для сплава марки В93пч в графе "Электропроводность" соответственно для состояний испытываемых образцов записать следующие значения :

- для Т2 вместо "24,5" - " 23,5 " ;
- для Т3 вместо "25,5" - " 24,5 " .

Лит. изм.

№ изм.

Шив. № дубликата

Шив. № подлинника