

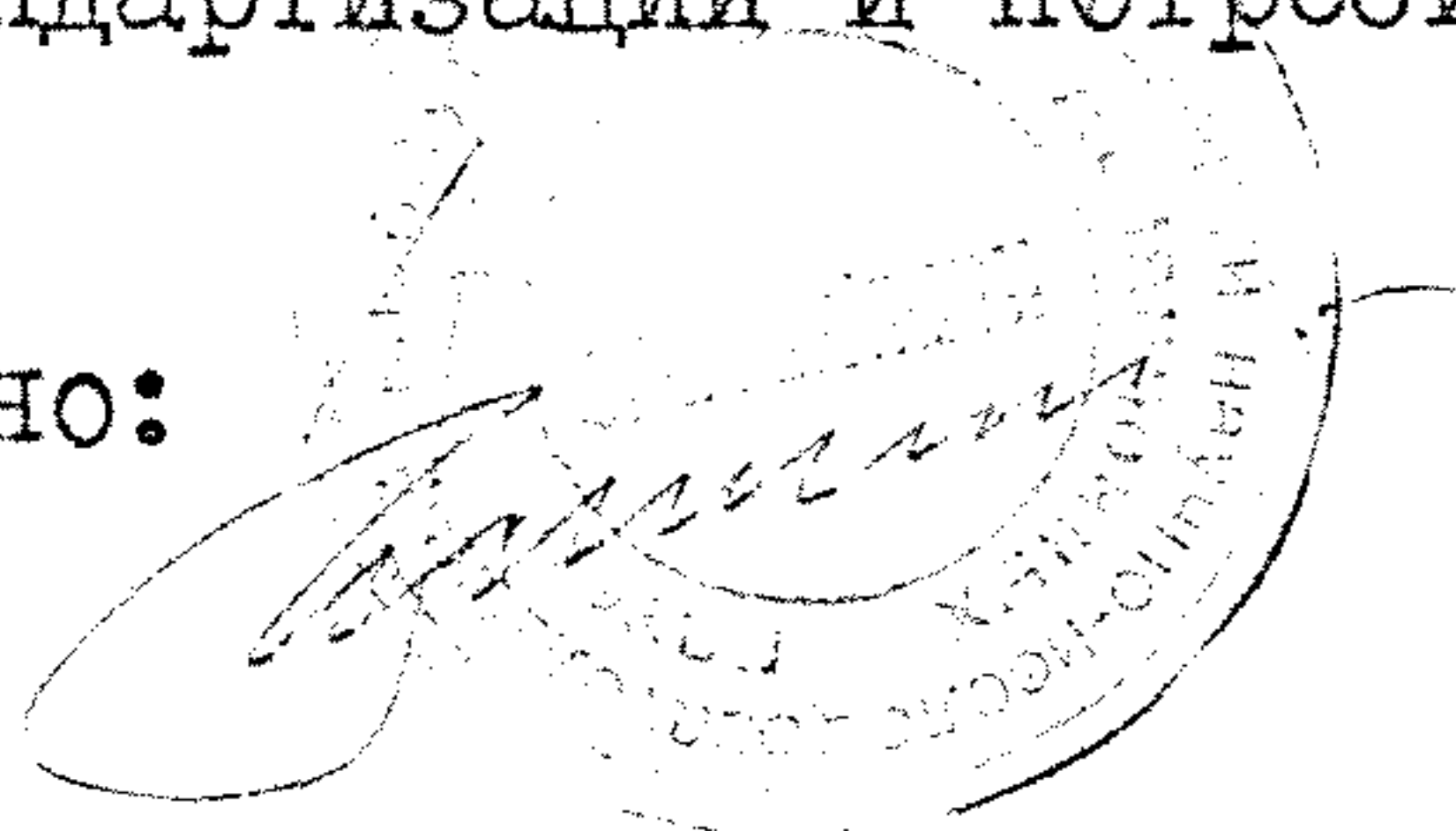
Утверждено:

организацией-изготовителем
" 16 " ноября 1987 г.

Согласовано:

с базовой организацией по
стандартизации и потребителем

Верно:



УДК 669.715-412
ОКП 18 1180

Группа В 51

ИЗМЕНЕНИЕ № 4

К

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

ШТАМПОВКИ И ПОКОВКИ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ
СПЛАВОВ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Изменение № 4 к
ОСТ 90073-85

Срок введения установлен с 01. 02. 1988 г.

Срок действия отраслевого стандарта продлить до 01.01. 1993 г.

Титульный лист

Ввести КОД ОКП 18 1180

Раздел I. Классификация

Пункт I.4 табл. I в графу
состояния (М) ввести сплав марки АМГЗ.

| | |
|--|---|
| | Государственный комитет СССР по стандартам ВСЕСОЮЗНЫЙ МАРКЕНОСЛАВНЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ |
| | ЗАРЕГИСТРИРОВАН И ВНЕСЕН В РЕЕСТР ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ 88.04.07 от 8.05.88/04 |

Раздел 2. Типы, основные параметры и размеры

Пункт 2.1. 2-ое предложение пункта изложить в новой редакции:

"Предельные отклонения на размеры и припуски на механическую обработку штамповок должны удовлетворять требованиям ОСТІ 41187 и ОСТІ 92082-80."

Пункт 2.2 дополнить подпунктом "р" в редакции :

" р) дополнительные требования."

Раздел 4. Правила приемки

Пункт 4.16. Подпункт 4.16.1 изложить в новой редакции:

"При неудовлетворительных результатах контроля структуры на изломах и макрошлифах разрешается, по усмотрению главного металлурга, проводить повторные испытания на удвоенном количестве других штамповок и поковок данной партии-садки. Повторные испытания являются окончательными."

Пункт 4.18, первое предложение после слова "...штамповке..." дополнить словом "(поковке)" далее по тексту.

Раздел 5. Методы испытания

Пункт 5.9 изложить в новой редакции:

"Контроль изломов проводится по методике МР 207-31-86."

Дополнить пунктом 5.15 в редакции: "Контроль шероховатости поверхности штамповок и поковок проводится по ГОСТ 2789-73."