НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

# ПРУТКИ ПРЕССОВАННЫЕ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

## ГОСТ 18351—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 669.721.5-422-126(083.74) Группа В55

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# ПРУТКИ ПРЕССОВАННЫЕ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Технические условия

Magnesium alloy extruded rods. Specifications

# ГОСТ 18351—73*

ОКП 18 2361

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 19 января 1973 г. № 120 срок введения установлен с 01.01.74

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 07.07.83 № 2966 срок действия продлен до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на прутки круглого сечения, изготовленные горячим прессованием из магниевых сплавов марок МА1, МА2, МА2—1, МА2—1 п. ч., МА5, МА8, МА14 и МА15.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметр прутков и предельные отклонения по нему должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Размеры, мм

| Номинальный диаметр прутка | Предельные отклонения прутков точности изготовления | | | Площадь поперечного сечения прутка, см² | Теоретическая масса 1 м прутка, кг |
|---|---|---|---|---|---|
| | высокой | повышенной | нормальной | | |
| 5 | −0,30 | −0,48 | −0,75 | 0,196 | 0,035 |
| 6 | | | | 0,283 | 0,051 |
| 7 | −0,36 | −0,58 | −0,90 | 0,385 | 0,069 |
| 8 | | | | 0,503 | 0,090 |
| 9 | | | | 0,636 | 0,115 |
| 10 | | | | 0,785 | 0,141 |

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (май 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1978 г., июле 1983 г. (ИУС 6—78, 10—83).*

© Издательство стандартов, 1987

*Продолжение табл. 1*

Размеры, мм

| Номинальный диаметр прутка | Предельные отклонения прутков точности изготовления | | | Площадь поперечного сечения прутка, см² | Теоретическая масса 1 м прутка, кг |
|---|---|---|---|---|---|
| | высокой | повышенной | нормальной | | |
| 11 | −0,43 | −0,70 | −1,10 | 0,950 | 0,171 |
| 12 | | | | 1,131 | 0,204 |
| 13 | | | | 1,327 | 0,239 |
| 14 | | | | 1,539 | 0,277 |
| 15 | | | | 1,767 | 0,318 |
| 16 | | | | 2,011 | 0,362 |
| 17 | | | | 2,270 | 0,409 |
| 18 | | | | 2,545 | 0,458 |
| 19 | −0,52 | −0,84 | −1,30 | 2,835 | 0,510 |
| 20 | | | | 3,142 | 0,565 |
| 21 | | | | 3,464 | 0,623 |
| 22 | | | | 3,801 | 0,684 |
| 24 | | | | 4,524 | 0,814 |
| 25 | | | | 4,909 | 0,884 |
| 26 | | | | 5,309 | 0,956 |
| 27 | | | | 5,726 | 1,031 |
| 28 | | | | 6,158 | 1,108 |
| 30 | | | | 7,069 | 1,272 |
| 32 | −0,62 | −1,00 | 1,60 | 8,042 | 1,448 |
| 34 | | | | 9,079 | 1,634 |
| 35 | | | | 9,621 | 1,732 |
| 36 | | | | 10,179 | 1,832 |
| 38 | | | | 11,341 | 2,049 |
| 40 | | | | 12,566 | 2,262 |
| 42 | | | | 13,854 | 2,494 |
| 45 | | | | 15,904 | 2,863 |
| 46 | | | | 16,619 | 2,991 |
| 48 | | | | 18,096 | 3,257 |
| 50 | | | | 19,635 | 3,534 |
| 52 | - 0,74 | −1,20 | −1,90 | 21,237 | 3,823 |
| 55 | | | | 23,758 | 4,276 |
| 58 | | | | 26,421 | 4,756 |
| 60 | | | | 28,274 | 5,089 |
| 62 | | | | 30,191 | 5,434 |
| 65 | | | | 33,183 | 5,973 |
| 70 | | | | 38,485 | 6,927 |
| 75 | | | | 44,179 | 7,952 |
| 80 | | | | 50,265 | 9,048 |
| 85 | — | −1,40 | −2,20 | 56,745 | 10,214 |
| 90 | | | | 63,617 | 11,451 |

*Продолжение табл. 1*

Размеры, мм

| Номинальный диаметр прутка | Предельные отклонения прутков точности изготовления | | | Площадь поперечного сечения прутка, см² | Теоретическая масса 1 м прутка, кг |
|---|---|---|---|---|---|
| | высокой | повышенной | нормальной | | |
| 95 | — | −1,40 | −2,20 | 70,882 | 12,759 |
| 100 | | | | 78,540 | 14,137 |
| 105 | | | | 86,590 | 15,586 |
| 110 | | | | 95,033 | 17,106 |
| 115 | | | | 103,869 | 18,696 |
| 120 | | | | 113,097 | 20,358 |
| 130 | — | — | −2,50 | 132,732 | 23,892 |
| 140 | | | | 153,938 | 27,709 |
| 150 | | | | 176,715 | 31,809 |
| 160 | | | | 201,062 | 36,191 |
| 170 | | | | 226,980 | 40,856 |
| 180 | | | | 254,469 | 45,804 |
| 190 | — | — | −2,90 | 283,529 | 51,035 |
| 200 | | | | 314,159 | 56,549 |
| 210 | | | | 346,361 | 62,345 |
| 220 | | | | 380,133 | 68,424 |
| 230 | | | | 415,476 | 74,786 |
| 240 | | | | 452,389 | 81,430 |
| 250 | | | | 490,874 | 88,357 |
| 260 | — | — | −3,30 | 530,929 | 95,567 |
| 280 | | | | 615,752 | 110,835 |
| 300 | | | | 706,858 | 127,234 |

Примечания:

1. Прутки диаметром 5—7 мм изготовляются только из сплава марки МА5.
2. Теоретическая масса 1 м прутка вычислена при плотности, равной 1,80 г/см³, что соответствует плотности магниевого сплава марки МА14.
3. Для вычисления приближенной теоретической массы других магниевых сплавов следует пользоваться переводными коэффициентами:

| | |
|---|---|
| для сплава марки МА1 | 0,978 |
| для сплава марки МА2 | 0,989 |
| для сплава марки МА2—1 | 0,990 |
| для сплава марки МА2—1 п. ч. | 0,990 |
| для сплава марки МА5 | 1,000 |
| для сплава марки МА8 | 0,989 |
| для сплава марки МА14 | 1,000 |
| для сплава марки МА15 | 1,011. |

4. Теоретическая линейная плотность не является основанием для сдачи продукции.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.2. Овальность прутков не должна превышать предельных отклонений по диаметру.