

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОФИЛИ ПРЕССОВАННЫЕ ИЗ МАГНИЕВЫХ СПЛАВОВ**Технические условия**Magnesium alloy pressed profiles.
Specifications**ГОСТ
19657—84*****Взамен
ГОСТ 19657—74**ОКП 18 2340

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам 28 мая 1984 г. № 1759 срок введения установлен

с 01.07.85

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

Настоящий стандарт распространяется на прессованные профили постоянного сечения из магниевых сплавов с площадью поперечного сечения до 12 см² и диаметром описанной окружности до 150 мм.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Профили подразделяют:

по т и п у:

сплошные;

полые;

по с о с т о я н и ю м а т е р и а л а:

без термической обработки (горячепрессованные) — обозначают маркой магниевого сплава без дополнительных знаков;

искусственно состаренные — Т1.

2. СОРТАМЕНТ

2.1. Форма и размеры профилей, площади сечений, диаметры описанной окружности по ГОСТ 13616—97, ГОСТ 13617—97, ГОСТ 13618—97, ГОСТ 13619—97, ГОСТ 13620—90, ГОСТ 13621—90, ГОСТ 13622—91, ГОСТ 13623—90, ГОСТ 13624—90, ГОСТ 13737—90, ГОСТ 13738—91, ГОСТ 17575—90, ГОСТ 17576—97 и чертежам, согласованным изготовителем с потребителем.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Издание (октябрь 2001 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1989 г. (ИУС 3—90)

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 2001

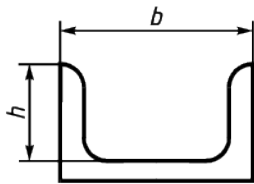
2.2. Предельные отклонения размеров поперечного сечения сплошных профилей не должны превышать значений, указанных в табл. 1.

Таблица 1

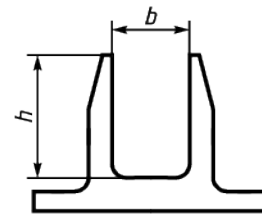
Номинальный размер поперечного сечения профиля	Предельное отклонение размеров поперечного сечения профилей при диаметре описанной окружности			
	до 30,0	св. 30,0 до 60,0	св. 60,0 до 100,0	св. 100,0 до 150,0
До 1,5 включ.	$\pm 0,15$	$\pm 0,20$	$\pm 0,25$	—
Св. 1,5 до 3,0 включ.	$\pm 0,20$	$\pm 0,25$	$\pm 0,30$	$\pm 0,30$
» 3,0 » 6,0 »	$\pm 0,25$	$\pm 0,30$	$\pm 0,35$	$\pm 0,35$
» 6,0 » 10,0 »	$\pm 0,30$	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	$\pm 0,40$
» 10,0 » 15,0 »	$\pm 0,35$	$\pm 0,40$	$\pm 0,45$	$\pm 0,50$
» 15,0 » 30,0 »	$\pm 0,45$	$\pm 0,50$	$\pm 0,50$	$\pm 0,60$
» 30,0 » 50,0 »	—	$\pm 0,60$	$\pm 0,60$	$\pm 0,70$
» 50,0 » 75,0 »	—	$\pm 0,70$	$\pm 0,70$	$\pm 0,80$
» 75,0 » 100,0 »	—	—	$\pm 0,85$	$\pm 0,90$
» 100,0 » 150,0 »	—	—	$\pm 1,10$	$\pm 1,20$

2.3. Предельные отклонения размеров поперечного сечения полых профилей не должны превышать значений, указанных в табл. 1, с коэффициентом 1,5.

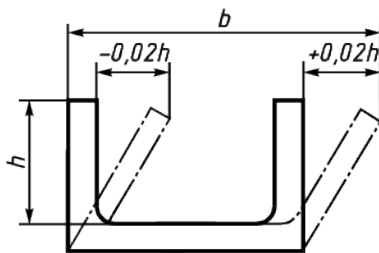
2.4. Предельные отклонения размера b между свободными концами элементов поперечного сечения профилей, характерные формы которых приведены на черт. 1—4, устанавливают как сумму предельного отклонения номинального размера (табл. 1) и предельного отклонения наклона полок профиля, равного $\pm 0,03h$ (высота полки).



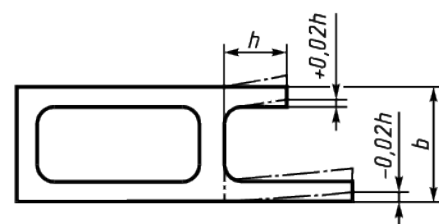
Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

2.5. Величину радиусов скругления углов, если они не указаны на чертежах и в стандартах, перечисленных в п. 2.1, устанавливают:

- не более 0,5 мм — при толщине полки и стенки до 3 мм включ.;
- » » 0,6 мм » » » » св. 3 до 6 мм » ;
 - » » 0,8 мм » » » » 6 » 10 мм » ;
 - » » 1,0 мм » » » » 10 » 18 мм » ;
 - » » 1,2 мм » » » » 18 » 30 мм » ;
 - » » 1,6 мм » » » » 30 » 50 мм » ;
 - » » 2,0 мм » » » » 50 мм

С. 3 ГОСТ 19657—84

В местах сопряжения полок и стенок различной толщины допустимый радиус скругления определяют по большей толщине.

2.6. Предельные отклонения по радиусам скругления углов, не указанных на чертежах, не должны превышать:

$\pm 0,25$ мм — для радиусов до 1 мм включ.;

± 10 % от величины номинала для радиусов свыше 1 мм, но не менее $\pm 0,5$ мм.

2.7. Величина притупления острых кромок, не указанная на чертежах, допускается:

до 0,3 мм — при толщине полки или стенки до 3 мм включ.;

» 0,5 мм » » » » св. 3 до 15 мм включ.;

» 1,0 мм » » » » » 15 мм.

Радиусы скругления углов и притупления острых кромок величиной до 1 мм обеспечиваются технологией изготовления.

2.8. Угол скручивания вокруг продольной оси на любом участке профиля длиной 1 м не должен превышать:

3° — при ширине базовой поверхности до 50 мм включ.;

2° » » » » св. 50 до 150 мм включ.

2.9. Предельные отклонения угловых размеров поперечного сечения профилей, если угол не имеет предельных отклонений, ограничивающих его размеры, не должны превышать $\pm 4^\circ$ на профилях с толщиной полки до 2 мм включительно и $\pm 3^\circ$ на профилях с толщиной полки более 2 мм.

2.10. Профили должны быть прямыми. Продольное плавное отклонение от прямолинейности относительно любой плоскости на любом участке профиля длиной 1 м не должно превышать:

4 мм — на профилях с толщиной полок и стенок св. 4 до 10 мм включ.;

2 мм » » » » » » св. 10 мм.

На профилях, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент с толщиной полки свыше 4 мм, отклонение от прямолинейности относительно любой плоскости на любом участке профиля длиной 1 м не должно превышать 4 мм.

2.11. На профилях с толщиной полок и стенок до 4 мм включительно, в том числе на профилях, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент, допускается продольное отклонение от прямолинейности на 1 м длины, устраняемое приложением усилия не более 50 Н (5 кгс) на профиль, установленный на плоской плите.

2.12. Общие допускаемые продольные отклонения от прямолинейности и скручивание профиля не должны превышать произведения соответствующих норм, установленных на 1 м, на длину профиля в метрах.

2.13. На профилях допускается плавная волнистость с высотой волны не более 1 мм, а на профилях, имеющих бульбу или хотя бы один клиновидный элемент, — не более 2 мм.

Количество волнистых мест не должно быть более одного на 2 м длины. Волнистость с высотой волны до 0,2 мм не контролируют.

2.14. Поперечное плавное отклонение от плоскостности (e) профилей, характерные формы которых приведены на черт. 5—9, не должно превышать для профилей сплошного сечения с шириной полки от 10 до 50 мм 1,5 %, с шириной полки св. 50 мм — 1,2 % от ширины полки, но не менее 0,3 мм, а для полых профилей — 2 % от ширины полки или стенки, но не менее 0,5 мм.

2.15. Профили изготавливают длиной до 4,8 м.

2.14, 2.15. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.15.1. Профили изготавливают немерной, мерной или кратной мерной длины в пределах размера, указанного в п. 2.15.

2.15.2. Профили кратной мерной длины следует изготавливать с учетом припуска на каждый рез 5 мм.

2.16. Предельные отклонения длины профилей мерной и кратной мерной длины не должны превышать +20 мм.

2.17. Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Косина реза не должна превышать 3° и не должна выводить профили за пределы сдаточной длины.

2.18. Предельные отклонения отдельных размеров элементов профилей, не предусмотренные