

Изменение № 1 ГОСТ 26492—85 Прутки катаные из титана и титановых сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.09.89 № 2802

Дата введения 01.04.90

Раздел I изложить в новой редакции:

«I. Классификация

Прутки подразделяют:

по качеству:

обычного качества (обозначают маркой титана или титанового сплава);

повышенного качества — ПК;

по точности изготовления:

нормальной точности;

повышенной точности — П».

Пункт 2.1. Таблицу 1 изложить в новой редакции (кроме примечания):

Таблица 1

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру прутка, мм		Площадь поперечного сечения, см ²		Теоретическая масса 1 м прутка, кг	
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности
10	+0,4	—	0,770	—	0,346	—
12	—0,6	—0,6	1,112	1,075	0,500	0,484
14	+0,6	—0,8	1,518	1,453	0,683	0,653
16	—0,8	—0,8	1,986	1,911	0,894	0,860
18	—	—	2,517	—	1,132	—
20			3,064	3,079	1,379	1,386
22			3,715	3,733	1,672	1,680
25			4,811	4,831	2,165	2,174
28			6,048	6,070	2,722	2,731
30	+1,0	+0,6	6,951	6,975	3,128	3,139
32	—1,5	—1,0	7,917	7,942	3,563	3,574
35			9,484	9,512	4,268	4,280
38			11,192	11,222	5,037	5,050
40			12,410	12,441	5,584	5,599
42			13,690	13,723	6,161	6,175
45			15,728	15,763	7,078	7,094
48			17,908	17,945	8,058	8,075
50			19,244	19,322	8,660	8,695
52	+1,0	+0,6	20,830	20,912	9,374	9,410
55	—2,0	—1,4	23,328	23,414	10,498	10,536
60			27,805	27,899	12,512	12,554

(Продолжение см. с. 114)

Продолжение табл. 1

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру прутка, мм		Площадь поперечного сечения, см ²		Теоретическая масса 1 м прутка, кг	
	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности	нормальной точности	повышенной точности
65	+1,5 —2,5	+1,0 —1,5	32,675	32,928	14,704	14,818
70			37,937	38,210	17,072	17,195
75			43,592	43,885	19,616	19,748
80			49,639	49,952	22,338	22,478
85	±2,0	±1,5	56,745	56,745	25,535	25,535
90			63,617	63,617	28,628	28,628
100			78,540	78,540	35,343	35,343
110	±3,0	—	95,033	—	42,765	—
120			113,098	—	50,894	—
130			132,733	—	59,730	—
140			153,938	—	69,272	—
150			176,715	—	79,522	—

примечание 1. Заменить слово: «номинальный» на «средний»;
 дополнить примечанием — 3: «3. Прутки диаметром от 65 до 150 мм включительно из титанового сплава ВТ1—2 изготавливаются только нормальной точности».

Пункты 2.6, 2.7 и примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «2.6. Прутки должны быть прямыми. Допускаемая кривизна прутка на 1 м длины не должна превышать 5 мм для прутков диаметром от 10 до 60 мм включительно, 7 мм — для прутков диаметром свыше 60 до 150 мм включительно.

Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой кривизны на 1 м длины прутка на длину прутка в метрах.

2.7. При отсутствии в заказе указания о точности изготовления и качестве поверхности, прутки изготавливаются нормальной точности и обычного качества.

Примеры условных обозначений

Пруток из титанового сплава марки ОТ4 диаметром 65 мм обычного качества, нормальной точности, немерной длины:

Пруток ОТ4 65 ГОСТ 26492—85

То же, повышенной точности длиной 1500 мм:

Пруток ОТ4 65П×1500 ГОСТ 26492—85

То же, длиной кратной (КД) 1000 мм:

Пруток ОТ4 65П×1000 КД ГОСТ 26492—85

Пруток из титанового сплава марки ОТ4 диаметром 65 мм повышенного качества нормальной точности длиной 2000 мм:

Пруток ОТ4 ПК.65×2000 ГОСТ 26492—85

То же, повышенной точности немерной длины:

Пруток ОТ4 ПК.65П ГОСТ 26492—85

То же, длиной, кратной (КД) 1000 мм:

Пруток ОТ4 ПК.65П×1000 КД ГОСТ 26492—85».

Пункт 3.1.1. Исключить марку: АТЗ.

Пункт 3.3. Таблица 2. Исключить марку АТЗ и все относящиеся к ней показатели.

Пункт 3.4. Таблица 3. Заменить норму временного сопротивления для прутков из сплава ВТ14 диаметром св. 30 до 60 мм включ.: 1050 на 1080

(Продолжение см. с. 115)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26492—85)

Пункт 4.1. Первый абзац после слов «одного качества» дополнить словами: «одной точности изготовления».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 19863.0—80 на ГОСТ 19863.1—80.

Пункт 5.5 после слов «по ГОСТ 6507—78» дополнить словами: «или ГОСТ 4381—87, штангенциркулем по ГОСТ 166—80»;

дополнить абзацем (после первого): «При разногласиях диаметр прутков измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78».

Пункт 5.6 изложить в новой редакции: «5.6. Кривизну прутков измеряют по ГОСТ 26877—86».

Пункт 5.11. Исключить слово: «одном».

Пункт 6.1. Второй абзац. Заменить ссылки: «ГОСТ 16266—70 или ГОСТ 17308—71» на ГОСТ 17308—88.

Пункт 6.3. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 116)

Т а б л и ц а 4

Марка сплава	Цвет окраски прутка	Марка сплава	Цвет окраски прутка
BT1—00	Желтый	BT6C	Желтый+коричневый
BT1—0	Желтый+белый	BT3—1	Желтый+красный
OT4—0	Желтый+зеленый+белый	BT8	Желтый+синий
OT4—1	Желтый+зеленый+черный	BT9	Желтый+голубой
OT4	Желтый+зеленый	BT14	Желтый+черный+красный
BT5	Желтый+коричневый+белый	BT20	Желтый+черный+желтый
BT5—1	Желтый+желтый	BT22	Желтый+коричневый+зеленый
BT6	Желтый+коричневый+синий	BT1-2	Желтый+синий+красный

Пункт 6.6. Исключить слова: «или с использованием строп для пакетирования по ГОСТ 20744—75»; заменить ссылку: ГОСТ 9557—73 на ГОСТ 9557—87.

Пункт 6.9 дополнить абзацем: «При соблюдении указанных условий хранения прутки из титана и титановых сплавов потребительские свойства при хранении не изменяют».

Приложение 1. Исключить марку сплава AT3 и переводной коэффициент; дополнить маркой BT1—2 и коэффициентом 1,000.

(ИУС № 12 1989 г.)