

Изменение № 4 ГОСТ 1628—78 Прутки бронзовые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.03.89 № 837

Дата введения 01.01.90

Раздел 1. Схему условных обозначений после слова «Длина» дополнить словами: «в бухтах — БТ».

Пункт 2.1. Примечание 1. Заменить слова: «по соглашению» на «по согласованию».

Пункт 2.3. Таблица 6. Графа «Диаметры прутков, мм». Марка БрКМцЗ—1. Заменить нормы: для тянутых (твердых) прутков — 13—40 на 13—41, для прессованных прутков — 30—100 на 30—120;

дополнить примечаниями — 5, 6: «5. По требованию потребителя прутки марки БрАЖН10—3—1,5 изготавливают с относительным удлинением не менее 14 %.

6. По требованию потребителя тянутые твердые прутки марки БрКМцЗ—1 диаметрами от 5 до 12 мм изготавливают с временным сопротивлением разрыву не менее 540 МПа (55 кгс/мм²)».

Пункт 2.7. Третий абзац дополнить словами: «По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать прутки диаметром 80 мм и менее с обрубленными концами. Косина реза при этом не оговаривается».

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Контролю размеров подвергают 10 % прутков партии. Для контроля внешнего вида прутков от партии отбирают прутки (пучки, бухты) «вслепую» методом наибольшей объективности по ГОСТ 18321—73».

Планы контроля соответствуют ГОСТ 18242—72. Количество контролируемых прутков (пучков, бухт) отбирают в соответствии с табл. 9.

Т а б л и ц а 9

Количество прутков (пучков, бухт) в партии	Количество контролируемых прутков (пучков, бухт)	Браковочное число
2—8	2	1
9—15	3	1
16—25	5	1
26—50	8	2
51—90	13	2
91—150	20	3
151—280	32	3
281—500	50	4
501—1200	80	6
1201—3200	125	8

(Продолжение см. с. 66)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1628—78)

Отобранные прутки считаются годными, если число прутков (пучков, бухт), не соответствующих требованиям, менее браковочного числа, приведенного в табл. 9. При получении неудовлетворительных результатов изготовитель проводит сплошной контроль».

Пункт 3.6 дополнить словами: «при этом допускается контроль готовых прутков по химическому составу не проводить».

Пункт 3.7 после слов «по одному из показателей» дополнить словами: «(кроме показателя внешнего вида)».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Контроль внешнего вида прутков проводят с заданной вероятностью 96 % без применения увеличительных приборов».

Пункт 4.2. Третий, четвертый абзацы изложить в новой редакции: «Косину реза и кривизну прутков проверяют по ГОСТ 26877—86»;

пятый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 4126—82 на ТУ 2—034—228—88.

Пункт 4.3 дополнить абзацем (после первого): «Допускается проверку прессованных прутков на наличие внутренних дефектов проводить неразрушающим методом контроля по методике, приведенной в справочном приложении 7 ГОСТ 2060—73 с конца, примыкающего к пресс-остатку».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Скручивание прутков проверяют по ГОСТ 26877—86».

Пункт 5.3. Седьмой абзац изложить в новой редакции: «штамп технического контроля»;

последний абзац изложить в новой редакции: «На торце прутков диаметром более 35 мм должны быть выбиты: товарный знак предприятия-изготовителя, условное обозначение марки сплава, номер партии и нанесен штамп технического контроля. Допускается указанные данные наносить несмываемой краской на боковой поверхности прутка».

Пункт 5.6 исключить.

Пункт 5.8. Заменить слово: «закрытых» на «крытых»;

дополнить словами: «При соблюдении указанных условий хранения прутки» бронзовые потребительские свойства при хранении не изменяют».

(ИУС № 7 1989 г.)