
**Листы, ленты и плиты из
деформируемых алюминия и
алюминиевых сплавов.**

Часть 3.

Ленты. Допуски на форму и размеры

*Wrought aluminium and aluminium alloys — Sheets, strips and plates —
Part 3: Strips: Tolerances on shape and dimensions*

ISO 6361-3:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93a010e9-cb9e-4ad4-b4bf-5bca86893af1/iso-6361-3-2011>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 6361-3:2011(R)

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на установку интегрированных шрифтов в компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами – членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просим информировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6361-3:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/93a010e9-cb9e-4ad4-b4bf-5bca86893af1/iso-6361-3-2011>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2011

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org

Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Международные стандарты разрабатываются в соответствии с правилами, установленными в Директивах ISO/IEC, Часть 2.

Основная задача технических комитетов состоит в подготовке международных стандартов. Проекты международных стандартов, одобренные техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Их опубликование в качестве международных стандартов требует одобрения, по меньшей мере, 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы данной части ISO 16065 могут быть объектом патентных прав. Организация ISO не должна нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

ISO 6361-3 был подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 79, *Легкие металлы и их сплавы*, Подкомитетом SC 6, *Деформируемые алюминий и его сплавы*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 6361-3:1985) после технического пересмотра.

ISO 6361 включает следующие части под общим заголовком *Листы, ленты и плиты из деформируемых алюминия и его сплавов*:

- *Часть 1. Технические условия контроля и поставки*
- *Часть 2. Механические свойства*
- *Часть 3. Ленты. Допуски на форму и размеры*
- *Часть 4. Листы и плиты: Допуски на форму и размеры*
- *Часть 5. Химический состав*

Листы, ленты и плиты из деформируемых алюминия и алюминиевых сплавов.

Часть 3.

Ленты. Допуски на форму и размеры

1 Область применения

Настоящая часть ISO 6361 устанавливает допуски на форму и размеры холоднокатаной ленты общего технического назначения из деформируемых алюминия и его сплавов.

Она применяется к продукции толщиной более 0,15 мм до 16 мм включительно.

Настоящая часть ISO 6361 не применяется к подкату в рулонах, который подлежит дальнейшей прокатке (заготовки для повторной прокатки), или к специальной продукции, например, рифленому или тисненному материалу.

Технические условия контроля и поставки продукции, попадающие под данную часть ISO 6361, установлены в ISO 6361-1.

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные документы обязательны для применения данного документа. Для датированных ссылок применяется только указанное издание. Для недатированных ссылок применяется самое последнее издание указанного документа (включая все изменения).

ISO 6361-1, *Листы, ленты и плиты из деформируемых алюминия и его сплавов. Часть 1. Технические условия контроля и поставки*

3 Допуски на размеры

3.1 Толщина

Допуски на толщину должны соответствовать значениям, указанным в Таблицах 1 и 2.

Если допуск установлен либо в сторону плюса, либо в сторону минуса, значение в Таблице 1 или в Таблице 2 необходимо удвоить.

Допуски на продукцию, превышающие установленный диапазон толщины и ширины, должны быть согласованы между покупателем и поставщиком.

Таблица 1 — Допуски на толщину

Размеры в миллиметрах

Установленная толщина		Номер сплава 1050, 1050A, 1070, 1070A, 1080, 1080A, 1085, 1100, 1200, 1100A, 1230A, 3003, 3103, 3203, 3005, 3105, 4006, 4007, 4015, 5005, 5010, 5110A, 5050, 8011A, 8021, 8079					
		Установленная ширина					
Более	До и включительно	До 450 включительно	Более 450, до 900 включительно	Более 900, до 1 400 включительно	Более 1 400, до 1 800 включительно	Более 1 800, до 2 300 включительно	Более 2 300, до 2 600 включительно
		Допуск					
0,15	0,20	± 0,03	± 0,03	± 0,05			
0,20	0,25	± 0,03	± 0,04	± 0,05			
0,25	0,45	± 0,04	± 0,04	± 0,05	± 0,06		
0,45	0,70	± 0,04	± 0,05	± 0,06	± 0,08		
0,70	0,90	± 0,05	± 0,05	± 0,06	± 0,09	± 0,13	
0,90	1,1	± 0,05	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,13	
1,1	1,7	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,13	± 0,15	
1,7	1,9	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,15	± 0,20	
1,9	2,4	± 0,08	± 0,08	± 0,10	± 0,15	± 0,20	
2,4	2,7	± 0,09	± 0,10	± 0,13	± 0,18	± 0,23	
2,7	3,6	± 0,11	± 0,11	± 0,13	± 0,18	± 0,23	± 0,25
3,6	4,5	± 0,15	± 0,15	± 0,20	± 0,23	± 0,28	± 0,30
4,5	5,0	± 0,18	± 0,18	± 0,23	± 0,28	± 0,33	± 0,38
5,0	6,5	± 0,23	± 0,23	± 0,28	± 0,33	± 0,38	± 0,43
6,5	8,0	± 0,33	± 0,33	± 0,33	± 0,38	± 0,43	± 0,51
8,0	11	± 0,48	± 0,48	± 0,48	± 0,48	± 0,58	± 0,66
11	16	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,76	± 0,89

Таблица 2 — Допуски на толщину

Размеры в миллиметрах

Установленная толщина		Номер сплава											
		2014, 2014A, 2017, 2017A, 2219, 2024, 2124,2618A, 3004, 3104, 5021, 5026, 5040, 5042, 5049, 5052, 5059, 5070, 5449, 5251, 5154, 5154A, 5254, 5383, 5454, 5754, 5456,5082, 5182, 5083, 5086, 6016, 6025, 6061, 6082, 7204, 7010, 7020, 7021, 7022, 7050,7075, 7475, 7178											
		Установленная ширина											
Более	До и включительно	До и включительно 450	Более 450, до 900 включительно	Более 900, до 1 200 включительно	Более 1 200, до 1 400 включительно	Более 1 400, до 1 500 включительно	Более 1 500, до 1 700 включительно	Более 1 700, до 1 800 включительно	Более 1 800, до 2 000 включительно	Более 2 000, до 2 100 включительно	Более 2 100, до 2 300 включительно	Более 2 300, до 2 400 включительно	Более 2 400, до 2 600 включительно
		Допуск											
w 0,20	0,25	± 0,03	± 0,04	± 0,06	± 0,06								
	0,25	± 0,04	± 0,04	± 0,06	± 0,09								
	0,45	± 0,04	± 0,05	± 0,06	± 0,09	± 0,10	± 0,10	± 0,10					
	0,70	± 0,05	± 0,05	± 0,06	± 0,10	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,15				
	0,90	± 0,05	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,15				
	1,1	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,13	± 0,15	± 0,15	± 0,15	± 0,18				
	1,7	± 0,08	± 0,08	± 0,10	± 0,13	± 0,15	± 0,15	± 0,15	± 0,18				
	1,9	± 0,09	± 0,09	± 0,10	± 0,13	± 0,15	± 0,15	± 0,15	± 0,18	± 0,18	± 0,30		
	2,4	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,20	± 0,20	± 0,41		
	2,7	± 0,11	± 0,11	± 0,13	± 0,13	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,20	± 0,20	± 0,41	± 0,46	± 0,51
	3,2	± 0,11	± 0,11	± 0,13	± 0,13	± 0,18	± 0,25	± 0,30	± 0,33	± 0,36	± 0,41	± 0,46	± 0,51
	3,6	± 0,15	± 0,15	± 0,20	± 0,20	± 0,23	± 0,30	± 0,36	± 0,38	± 0,41	± 0,43	± 0,48	± 0,58
	4,5	± 0,18	± 0,18	± 0,25	± 0,25	± 0,28	± 0,36	± 0,41	± 0,43	± 0,43	± 0,43	± 0,56	± 0,66
	5,0	± 0,23	± 0,23	± 0,28	± 0,28	± 0,33	± 0,41	± 0,46	± 0,46	± 0,46	± 0,46	± 0,61	± 0,71
	6,5	± 0,33	± 0,33	± 0,33	± 0,33	± 0,38	± 0,46	± 0,51	± 0,51	± 0,51	± 0,51	± 0,64	± 0,76
	8,0	± 0,48	± 0,48	± 0,48	± 0,48	± 0,51	± 0,51	± 0,58	± 0,58	± 0,64	± 0,64	± 0,66	± 0,84
	11	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,64	± 0,76	± 0,76	± 0,76	± 0,89	± 0,89

3.2 Ширина

Допуски на ширину должны соответствовать значениям, указанным в Таблице 3.

Если допуск установлен либо в сторону плюса, либо в сторону минуса, значение в Таблице 3 необходимо удвоить.

Допуски на продукцию, превышающие установленный диапазон толщины и ширины, должны быть согласованы между покупателем и поставщиком.

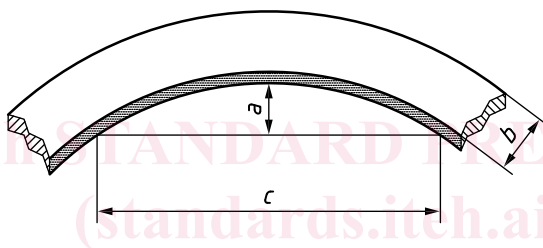
Таблица 3 — Допуски на ширину ленты

Размеры в миллиметрах

Установленная толщина		Установленная ширина					
Более	До и включительно	До 150 включительно	Более 150, до 300 включительно	Более 300, до 600 включительно	Более 600, до 1 200 включительно	Более 1 200, до 1 500 включительно	Более 1 500, до 2 600 включительно
		Допуск					
w 0,15	3,2	± 0,3	± 0,4	± 0,8	± 1,2	± 1,6	± 3,2
3,2	5,0	± 0,3	± 0,8	± 0,8	± 1,6	± 2,4	
5,0	6,3	± 0,4	± 0,8	± 1,2	± 2,4	± 3,2	

4 Допуски на форму

Дугообразное искривление ленты в горизонтальной плоскости представляет собой высоту дуги для любого основания длиной 2 000 мм; см. Рисунок 1.



Обозначение

a отклонение от прямолинейности (максимальное значение)

b ширина

c 2 000 мм

Рисунок 1 — Дугообразное искривление ленты в горизонтальной плоскости

При измерении ленты, опирающейся на плоскую поверхность, по линейке, дугообразное искривление ленты не должно превышать значений, приведенных в Таблице 4 для значений длины $L = 2\ 000$ мм.

Максимальное значение для продукции, превышающее диапазон установленной толщины и ширины, необходимо согласовать между поставщиком и покупателем.

Таблица 4 — Допуски на дугообразное искривление ленты в горизонтальной плоскости

Размеры в миллиметрах

Установленная толщина		Установленная ширина				
Более	До и включительно	15 или выше, до 25 включительно	Более 25, до 50 включительно	Более 50, до 100 включительно	Более 100, до 250 включительно	Более 250, до 2 600 включительно
		Максимальное значение на любой длине 2 000 мм				
w 0,15	1,6	19	15	10	7	5
1,6	3,2			10	7	5