



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ПОРОШКОВЫЕ
ПРУТКИ И ПОКОВКИ
ИЗ СПЛАВА МАРКИ М-МП
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17432—72

Издание официальное

БЗ 5—92

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Материалы порошковые

ПРУТКИ И ПОКОВКИ ИЗ СПЛАВА МАРКИ М-МП

Технические условия

Powder material M-MP alloy Forgings and Rods.
Specifications

ГОСТ

17432—72

ОКП 18 4770

Дата введения 01.01.74

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные прутки и поковки (кованые прутки, цилиндры, пластины, параллелепипеды) из сплава марки М-МП, предназначенные для дальнейшей механической обработки.

Буквы в наименовании сплава означают:

М — молибден;

МП — материал порошковый.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Горячекатаные прутки изготовляют диаметром от 14,5 до 40 мм, кованые прутки — от 30 до 60 мм, поковки — диаметром или стороной прямоугольника от 30 до 300 мм.

По требованию потребителя прутки диаметром 30 мм и более и поковки изготовляют с обточенной поверхностью.

Размеры прутков и поковок и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1972

© Издательство стандартов, 1992

Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Прутки горячекатаный из сплава марки М-МП, отожженный, диаметром 24 мм, длиной 150—1500 мм

Прутки г/к М-МП—0—Ø 24×150—1500 ГОСТ 17432—72
(Измененная редакция, Изм. № 3, 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1а. Прутки и поковки из сплава марки М-МП должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.1. Молибденовый порошок для изготовления прутков и поковок должен иметь следующий химический состав, %, не более: железо—0,014; алюминий—0,005; никель—0,005; кремний—0,005; магний—0,003; натрий—0,015; калий—0,05; кальций—0,007; вольфрам—0,4; кислород и влага—0,3; молибден—остальное.

Размер частиц порошка не должен быть более 0,005 мм для 92% порошка по массе.

Допускается в качестве исходного материала использовать штабики молибденовые, химический состав которых удовлетворяет требованиям, предъявляемым к молибденовому порошку.

Химический состав готовой продукции обеспечивается предприятием-изготовителем не ниже норм, установленных для исходного порошка.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Прутки и поковки в соответствии с заказом изготавливают в отожженном состоянии или без отжига с поверхностью, очищенной от окислов или механически обработанной.

2.3. На поверхности горячекатаных и кованных прутков и поковок не должно быть трещин, закатов, заковов и плен:

Допускается удаление дефектов пологой зачисткой или обдиркой. Глубина зачистки или обдирка не должны выводить прутки и поковки за пределы минимальных размеров.

Допускается сетка разгара, представляющая собой поверхностные надрывы, образующиеся в результате окисления границ зерен при высокотемпературной деформации, при условии, что глубина надрывов не выводит прутки и поковки за пределы минимальных размеров.

2.4. На поверхности обточенных прутков и поковок не допускаются дефекты, за исключением отдельных мелких дефектов глубиной не более половины предельного отклонения по размеру сечения, считая от фактического.

Примечания:

1. Количество и характер дефектов допускается уточнять соглашением сторон.

микроструктуру — на двух прутках от партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по микроструктуре или механическим свойствам проводят повторные испытания по тому показателю, по которому получены неудовлетворительные результаты, на удвоенном количестве образцов, отобранных от новых прутков. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия подвергается 100%-му контролю по тому показателю, по которому получены неудовлетворительные результаты. Результаты 100%-го контроля являются окончательными.

3.4. По согласованию изготовителя с потребителем прутки поставляют без определения механических свойств. При этом изготовитель гарантирует соответствие механических свойств установленным в стандарте.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Диаметр и форму прутков проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166, микрометром по ГОСТ 6507, скобами по ГОСТ 2216 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность, в двух взаимно перпендикулярных направлениях не менее чем в трех местах.

Длину прутков проверяют металлической линейкой по ГОСТ 427.

4.2. Качество поверхности проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Глубину сетки разгара определяют стандартным мерительным инструментом после контрольной заточки дефектных участков без применения увеличительных приборов.

4.1, 4.2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.3. Качество поверхности обточенных прутков и поковок проверяют люминесцентным методом по рекомендованной методике, приведенной в приложении 1.

4.4. Для определения механических свойств отбирают два образца по одному образцу от концов прутка в соответствии с требованиями ГОСТ 7564.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.5. Испытания на растяжение проводят по ГОСТ 1497 на коротких образцах.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

4.6. Микроструктуру контролируют на 4 образцах, вырезанных с обоих концов прутков вдоль направления деформации через центр прутка. Подготовленные микрошлифы травят и просматривают под микроскопом при увеличении 90—100×. Рекомендуемые