



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
6511—
2014

ПРУТКИ ОЛОВЯННО-ЦИНКОВОЙ БРОНЗЫ

Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован
№ 10078
18 ноября 2014 г.



Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Техническим комитетом по стандартизации ТК 106 «Цветметпрокат», Научно-исследовательским, проектным и конструкторским институтом сплавов и обработки цветных металлов «Открытое акционерное общество «Институт Цветметобработка» (ОАО «Институт Цветметобработка»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол № 72-П от 14 ноября 2014 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 6511-60

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

**ПРУТКИ
ОЛОВЯННО-ЦИНКОВОЙ БРОНЗЫ**

Технические условия

Wrought tin-zinc bronze rods. Specification

Дата введения — 2016-05-01

Приказ Кырг.ЦСМ №2-СТ от 16.01.2016

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на прутки тянутые круглого, квадратного и шестигранного сечений и прутки пресованные круглого сечения оловянно-цинковой бронзы, применяемые в различных отраслях промышленности.

Стандарт устанавливает сортамент, технические требования, правила приемки, методы контроля и испытаний, маркировку, упаковку, транспортирование и хранение прутков.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 166 — 89 Штангенциркули. Технические условия

ГОСТ 427 — 75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1497— 84 (ИСО 6892-84) Металлы. Методы испытаний на растяжение

ГОСТ 1953.1 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения меди

ГОСТ 1953.2 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения свинца

ГОСТ 1953.3 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения олова

ГОСТ 1953.4 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения фосфора

ГОСТ 1953.5 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения никеля

ГОСТ 1953.6 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения цинка

ГОСТ 1953.7 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения железа

ГОСТ 1953.8 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения алюминия

ГОСТ 1953.9 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения кремния

ГОСТ 1953.10 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения сурьмы

ГОСТ 1953.11 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения висмута

ГОСТ 1953.12 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения серы

ГОСТ 1953.13 — 79 Бронзы оловянные. Метод определения марганца

ГОСТ 1953.14 — 79 Бронзы оловянные. Метод определения магния

ГОСТ 1953.15 — 79 Бронзы оловянные. Методы определения мышьяка

ГОСТ 1953.16 — 79 Бронзы оловянные. Метод определения титана

ГОСТ 3282—74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия

ГОСТ 3560 — 73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 5017 — 2006 Бронзы оловянные, обрабатываемые давлением. Марки

ГОСТ 6507 — 90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7502 — 98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 14192 — 96 Маркировка грузов

ГОСТ 24047 — 80 Полуфабрикаты из цветных металлов и их сплавов. Отбор проб для испытания на растяжение

ГОСТ 24231 — 80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа

ГОСТ 26877 — 2008Metalлопродукция. Методы измерения отклонений формы

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом, следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **пруток**: Сплошное изделие однородного сечения по всей длине, в форме круга, квадрата, правильных многоугольников, поставляемое в виде прямых отрезков или свернутое в бухту.

3.2 **бухта**: Отрезок изделия, свернутый в серию непрерывных витков.

3.3 **мерная длина**: Изделие определенной длины, указанной в заказе, в прямом отрезке или в бухте.

3.4 **кратная длина**: Отрезок целого кратного числа основной длины с припуском на резку и допуском на общую длину.

3.5 **плена**: Дефект поверхности, представляющий собой отслоение металла языкообразной формы, соединенное с основным металлом одной стороной.

3.6 **вмятина**: Местное углубление различной величины и формы с пологими краями.

3.7 **раковина**: Углубление на поверхности изделия от выкрашивания посторонних включений.

3.8 **задир**: Дефект поверхности в виде широкого продольного углубления с неровным дном и краями, образовавшегося вследствие резкого трения отдельных участков полуфабриката о детали прокатного и отделочного оборудования.

3.9 **кольцеватость**: Периодически повторяющиеся выступы или углубления металла кольцеобразной или спиралевидной формы.

3.10 **трещина**: Дефект поверхности, представляющий собой разрыв металла.

3.11 **расслоение**: Нарушение сплошности металла, ориентированное вдоль направления деформации.

3.12 **риска**: Дефект поверхности полуфабриката в виде продольного узкого углубления с закругленным или плоским дном, образовавшегося в результате царапания поверхности металла выступами на поверхности прокатного и отделочного оборудования.

3.13 **скручивание**: Отклонение формы, характеризующееся поворотом поперечного сечения относительно продольной оси прутка.

3.14 **кривизна**: Отклонение от прямолинейности, при котором не все точки, лежащие на геометрической оси прутка, одинаково удалены от горизонтальной или вертикальной плоскости.

3.15 **косина реза**: Отклонение от перпендикулярности, при котором плоскость реза образует с продольными плоскостями металлопродукции угол, отличный от 90 °

3.16 **радиус закругления угла**: Величина допускаемого отклонения от формы угла.

3.17 **пресс-утяжина**: Несплошность прессованного изделия в виде расслоения металла или неплотности, возникающая на конце прессованного изделия, примыкающего к пресс-остатку, в результате неравномерности течения металла при прессовании.

4 Сортамент

4.1 Номинальный диаметр тянутых прутков и предельные отклонения по диаметру должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1 – Номинальный диаметр тянутых прутков и предельные отклонения по диаметру
В миллиметрах

Номинальный диаметр или расстояние между параллельными гранями прутка	Предельное отклонение по номинальному диаметру прутков при точности изготовления			
	круглых		квадратных и шестигранных	
	повышенной	нормальной	повышенной	нормальной
От 5,0 до 6,0 включ.	0 -0,07	0 -0,16	0 -0,07	0 -0,16
Св. 6,0 до 10,0 включ.	0 -0,09	0 -0,20	0 -0,09	0 -0,20
Св. 10,0 до 18,0 включ.	0 -0,11	0 -0,24	0 -0,11	0 -0,24
Св. 18,0 до 30,0 включ.	0 -0,13	0 -0,28	0 -0,13	0 -0,28
Св. 30,0 до 36,0 включ.	0 -0,16	0 -0,34	0 -0,16	0 -0,34
Св. 36,0 до 40,0 включ.	0 -0,16	0 -0,34	-	-

Примечание — За диаметр квадратных и шестигранных прутков принимают диаметр вписанной окружности, т.е. расстояние между параллельными гранями прутка.