

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ПРОВОЛОКА ИЗ ЛАТУНИ
СВИНЦОВОЙ МАРКИ ЛС 63—3**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 12—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ПРОВОЛОКА ИЗ ЛАТУНИ
СВИНЦОВОЙ МАРКИ ЛС 63—3**

Технические условия

Wire of lead brass of grade ЛС 63—3.
Specifications**ГОСТ
19703—79**

ОКП 18 4590

Дата введения 01.01.81

Настоящий стандарт распространяется на холоднотемпературную проволоку из свинцовой латуни, применяемую для изготовления деталей в приборостроении и часовой промышленности.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметр проволоки и предельные отклонения по диаметру должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Диаметр проволоки	мм	
	Предельное отклонение по диаметру для проволоки точности изготовления	
	нормальной	повышенной
0,56	—0,04	—0,025
0,63 0,65 0,70 0,75 0,80 0,90	—0,045	—0,03
1,00 1,10 1,20 1,30 1,40 1,50 1,60 1,70 1,80 1,90 2,00 2,10 2,20 2,30 2,40 2,50	—0,06	—0,04

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

мм

Продолжение табл. 1

Диаметр проволоки	Предельное отклонение по диаметру для проволоки точности изготовления	
	нормальной	повышенной
2,60 (2,70)* 2,80 3,00	—0,06	—0,04
3,20 (3,40) (3,50) 3,60 (3,80) 4,00 4,20 4,50 4,80 5,00 5,50 6,00	—0,08	—0,05
(6,50) 7,00 8,00 9,00	—0,10	—0,06
10,00	—0,12	—0,07

* Применять не рекомендуется.

П р и м е ч а н и е. По требованию потребителя проволоку диаметрами 0,56, 0,60—0,90 мм изготавливают с предельным отклонением минус 0,02 мм; диаметрами 1,00—1,80 мм с предельным отклонением минус 0,03 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Овальность проволоки не должна превышать половины предельных отклонений по диаметру.

Условные обозначения проставляют по схеме:

Проволока	Д	КР	Х	Х	...	БТ	ЛС 63—3	ГОСТ 19703—79
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры (диаметр в мм)								
Длина								
Марка								
Обозначение стандарта								

С. 3 ГОСТ 19703—79

При следующих сокращениях:

способ изготовления:	холоднодеформированная	— Д;
форма сечения:	круглая	— КР;
точность изготовления:	нормальная	— Н;
	повышенная	— П;
	мягкое	— М;
состояние:	полутвердое	— П;
	твердое	— Т;
	особо твердое	— О;
длина:	в бухтах, мотках	— БТ.

Пример условного обозначения проволоки нормальной точности изготовления особотвердой диаметром 8,00 мм из латуни марки ЛС 63—3:

Проволока ДКРНО 8,00 БТ ЛС 63—3 ГОСТ 19703—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволока должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из свинцовой латуни марки ЛС 63—3 с химическим составом по ГОСТ 15527.

2.2. Поверхность проволоки должна быть чистой, гладкой, без трещин, плен, посторонних включений, расслоений, рисок и забоин.

Допускаются местные поверхностные трещины, пленки, посторонние включения, расслоения, риски и забоины глубиной не более предельного отклонения по диаметру, местные покраснения поверхности и цвета побежалости.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Проволоку изготавливают в мягком, полутвердом, твердом и особотвердом состояниях. В особотвердом состоянии проволоку изготавливают диаметром от 0,56 до 9,00 мм.

2.4. Механические свойства проволоки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр проволоки, мм	Состояние материала	Временное сопротивление σ_b , МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение после разрыва при расчетной длине образца 100 мм, δ , %, не менее
От 0,56 до 6,50	Особотвердая	620—720 (63—73)	—
» 7,00 » 9,00	Особотвердая	620—690 (63—70)	—
» 0,56 » 10,00	Твердая	510—620 (52—63)	—
» 0,56 » 10,00	Полутвердая	380—510 (40—52)	3
» 0,56 » 10,00	Мягкая	Не менее 290 (30)	32

2.5. Излом проволоки должен быть без расслоений, посторонних включений и пористости, видимых невооруженным глазом.

Проверке на излом подвергают проволоку диаметром 3 мм и более.

2.6. Масса отрезка проволоки в мотке приведена в приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одного диаметра, одного состояния материала и одной точности изготовления и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;