

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 17711—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ
(ЛАТУНИ) ЛИТЕЙНЫЕ**

МАРКИ

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

Предисловие

1. РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом 106 «Цветметпрокат», Государственным научно-исследовательским и проектным институтом цветных металлов (Гипроцветметобработка)

ВНЕСЕН Госстандартом России

2. ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 4—93 от 19 октября 1993 г.)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Туркменистан	Туркменгосстандарт
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3. Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 № 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 17711—93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1995 г.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 17711—80

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2002 г.

© ИПК Издательство стандартов, 1996

© ИПК Издательство стандартов, 2002

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**СПЛАВЫ МЕДНО-ЦИНКОВЫЕ
(ЛАТУНИ) ЛИТЕЙНЫЕ****Марки**

Cast copper-zinc alloys (brass). Grades

**ГОСТ
17711-93**МКС 77.120.30
ОКП 41 1330Дата введения **01.01.95**

Настоящий стандарт устанавливает марки медно-цинковых сплавов (латуней) в отливках.

1. Марки и химический состав медно-цинковых сплавов должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 1; механические свойства — приведенным в табл. 2.

2. Определение химического состава сплавов проводят по ГОСТ 1652.1 — ГОСТ 1652.13. Допускается определять химический состав сплавов другими методами, обеспечивающими точность не ниже приведенных в указанных стандартах. При возникновении разногласий в оценке химического состава определение проводят по ГОСТ 1652.1 — ГОСТ 1652.13.

3. Механические свойства сплавов определяют на отдельно отлитых образцах или образцах, изготовленных из отдельно отлитых проб. При заливке пробы необходимо обеспечить ее питание по всей длине. Диаметр рабочей части образцов 10 мм, расчетная длина — 50 мм. Количество образцов и проб указывается в нормативно-технической документации на конкретную продукцию.

4. Способ литья образцов и проб должен соответствовать способу изготовления отливок.

Для определения механических свойств при литье под давлением или центробежным способом допускается заливать пробы в кокиль.

5. Испытание образцов на растяжение проводят по ГОСТ 1497.

6. Определение твердости по Бринеллю проводят по ГОСТ 9012.

С. 2 ГОСТ 17711—93

Таблица 1

Наименование сплава	Марка сплава	Химический состав, %							
		основным компонентам							
		медь	алюминий	железо	марганец	хром	олово	свинец	цинк
Латунь свинцовая	ЛЦ40С	57,0—61,0	—	—	—	—	—	0,8—2,0	—
Латунь свинцовая	ЛЦ40Сд	58,0—61,0	—	—	—	—	—	0,8—2,0	—
Латунь марганцовая	ЛЦ40Мп1,5	57,0—60,0	—	—	1,0—2,0	—	—	—	—
Латунь марганцово-железная	ЛЦ40МпЖ	53,0—58,0	—	0,5—1,5	3,0—4,0	—	—	—	—
Латунь марганцово-алюминидея	ЛЦ40МпЗА	55,0—58,5	0,5—1,5	—	2,5—3,5	—	—	—	—
Латунь марганцово-свинцовая	ЛЦ38Мп2С2	57,0—60,0	—	—	1,5—2,5	—	—	1,5—2,5	—
Латунь марганцово-свинцово-кремнистая	ЛЦ37Мп2С2К	57—60	—	—	1,5—2,5	0,5—1,3	—	1,5—3,0	—
Латунь алюминидея	ЛЦ30А3	66,0—68,0	2,0—3,0	—	—	—	—	—	—
Латунь оловинно-свинцовая	ЛЦ25С2	70,0—75,0	—	—	—	—	0,5—1,5	1,0—3,0	—
Латунь алюминидея-железо-марганцовая	ЛЦ23АбЖ3Мп2	64,0—68,0	4,0—7,0	2,0—4,0	1,5—3,0	—	—	—	—
Латунь кремнистая	ЛЦ16К4	78,0—81,0	—	—	—	3,0—4,5	—	—	—
Латунь кремнисто-свинцовая	ЛЦ14К3З	77—81	—	—	—	2,5—4,5	—	2,0—4,0	—