



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
15835—
2013

ПРУТКИ ИЗ БЕРИЛЛИЕВОЙ БРОНЗЫ

Технические условия



Издание официальное

Зарегистрирован

№ 8848

13 декабря 2013 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 Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 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 (протокол № 44-2013 от 14 ноября 2013 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
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

4 ВЗАМЕН ГОСТ 15835-70

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 ИЗ БЕРИЛЛИЕВОЙ БРОНЗЫ

Технические условия

Beryllium bronze bars. Specifications

Дата введения —

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на круглые, квадратные, шестигранные тянутые прутки и круглые прессованные прутки из бериллиевой бронзы, применяемые в приборостроении и машиностроении.

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 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

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

ГОСТ 2999—75 Металлы и сплавы. Методы измерения твердости по Виккерсу

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

ГОСТ 3560—73 Лента стальная упаковочная. Технические условия

ГОСТ 4381—87 Микрометры рычажные. Общие технические условия

ГОСТ 6507—90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7502—98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026—92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 9012—59 (ИСО 410-82, ИСО 6506-81) Металлы. Метод измерения твердости по

Бринеллю

ГОСТ 9557—87 Поддон плоский деревянный размером 800x1200 мм. Технические условия

ГОСТ 14019—2003 Материалы металлические. Метод испытания на изгиб

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 15027.1 — 77 Бронзы безоловянные. Метод определения меди

ГОСТ 15027.2 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения алюминия

ГОСТ 15027.3 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения железа

ГОСТ 15027.5 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения никеля

ГОСТ 15027.6 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения кремния

ГОСТ 15027.7 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения свинца

ГОСТ 15027.8 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения мышьяка

ГОСТ 15027.9 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения сурьмы

ГОСТ 15027.10 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения олова

ГОСТ 15027.11 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения фосфора

ГОСТ 15027.12 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения цинка

ГОСТ 15027.13 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения бериллия

ГОСТ 15027.14 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения титана

ГОСТ 15027.15 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения кобальта

ГОСТ 15027.16 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения кадмия

ГОСТ 15027.17 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения серебра

ГОСТ 15027.18 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения хрома

ГОСТ 15027.19 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения теллура

- ГОСТ 15027.20 — 77 Бронзы безоловянные. Методы определения магния
- ГОСТ 15846—2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
- ГОСТ 18175—78 Бронзы безоловянные, обрабатываемые давлением. Марки
- ГОСТ 20068.1 — 79 Бронзы безоловянные. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектров
- ГОСТ 20068.2 — 79 Бронзы безоловянные. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотоэлектрической регистрацией спектров
- ГОСТ 20068.3 — 79 Бронзы безоловянные. Метод спектрального анализа по окисным стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра
- ГОСТ 20068.4—88 Бронзы безоловянные. Метод рентгеноспектрального флуоресцентного определения алюминия
- ГОСТ 20435 —75 Контейнер универсальный металлический закрытый номинальной массой брутто 3,0 т. Технические условия
- ГОСТ 21073.0—75 Металлы цветные. Определение величины зерна. Общие требования
- ГОСТ 21073.3—75 Металлы цветные. Определение величины зерна методом подсчета пересечений зерен
- 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 24597—81 Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
- ГОСТ 25086-2011 Цветные металлы и их сплавы. Общие требования к методам анализа
- ГОСТ 26663—85 Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. 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.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

- 3.1 **пруток**: Сплошное изделие, полученное обработкой давлением, однородного сечения по всей длине, в форме круга, квадрата, правильных многоугольников, поставляемое в виде прямых отрезков или свернутое в бухту.
- 3.2 **плена**: дефект поверхности, представляющий собой отслоение металла языкообразной формы, соединенное с основным металлом одной стороной.
- 3.3 **вмятина**: Местное углубление различной величины и формы с пологими краями.
- 3.4 **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.
- 3.5 **косина реза**: Отклонение от перпендикулярности, при котором плоскость реза образует с продольными плоскостями металлопродукции угол, отличный от 90°.
- 3.6 **кривизна**: отклонение от прямолинейности, при котором не все точки, лежащие на геометрической оси прутка, одинаково удалены от горизонтальной или вертикальной плоскости.
- 3.7 **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.
- 3.8 **раковина**: Углубление на поверхности изделия от выкрашивания посторонних включений.
- 3.9 **расслоение**: нарушение сплошности металла, ориентированное вдоль направления деформации.
- 3.10 **риска**: дефект поверхности полуфабриката в виде продольного узкого углубления с закругленным или плоским дном, образовавшегося в результате царапания поверхности металла