



■

10025—78

к ГОСТ 10025—78 Прутки оловянно-фосфористой бронзы. Технические условия
(Переиздание, декабрь 1985 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2.2	полутвердыми	полутвердыми, твердыми

/

-

10025-78*

Tin-phosphor bronze rods.
Specifications

10025—62

18 4670

30

1978 . 2395

01.01.80

1984 .

29.06.84 2296

01.01.90

-
-
-

(, . 1).

1.

1.1.

. 1.

t

				2 ,	l ,
	()	()	()		
5,0				19,6	0,17
5,5	—0,05	—0,08	—0,12	23,8	0,21
6,0				28,3	0,25
6,5				33,2	0,29
7,0	—0,06	—0,09	—0,15	38,5	0,34
7,5				44,2	0,39

(1985 .) 1,
1984 . (10—84).

©

, 1986

»	,			2 ,	1 , 1
	()	()	()		
8,0	—0,06	—0,09	—0,15	50,3	0,44
8,5				56,7	0,50
9,0				63,6	0,56
9,5				70,9	0,62
10,0				78,5	0,69
11,0	—0,07	-0,11	—0,18	95,0	0,84
12,0				113,1	1,00
13,0				132,7	1,17
14,0				153,9	1,35
15,0				176,7	1,55
16,0	----			201,1	1,77
17,0				227,0	2,00
18,0				254,5	2,23
19,0				283,5	2,49
20,0				314,2	2,76
21,0				346,4	3,05
22,0				380	3,34
23,0		—0,13	—0,21	415,3	3,65
24,0				452,4	3,98
25,0				490,9	4,32
27,0				572,6	5,04
28,0				615,8	5,42
30,0				706,9	6,22
32,0		—0,16	—0,25	804,2	7,08
35,0				962,1	8,47
36,0				1017,9	8,96
38,0				1134,1	9,98
40,0				1256,6	11,06

(, . 1).

1.2.

. 2.

1.3.

:

40 1 4 —
 0,5 4 —
 0,5 2 —

80 ;
 80 .

40
 10%

, 0,5 -

(, . 1).

1	2	3	4
40,0	— 1,6	1256,6	11,06
42,0		1385,4	12,19
45,0		1590,6	14,00
48,0		1809,6	15,92
50,0		1963,5	17,28
55,0	— 1.9	2375,8	20,91
60,0		2827,4	24,88
65,0		3318,2	29,20
70,0		3848,5	33,87
75,0		4417,9	38,88
80,0	—2,2	5026,6	44,23
85,0		5674,5	49,94
90,0		6361,7	55,98
95,0		7088,2	62,38
100,0		7854,0	69,12
108,0		8987,5	79,09
110,0		9503,3	83,63

8,8 / 3.

:

X

X

X

XX

«X».

2.

$$(\quad , \quad 1).$$

6,5—0,15 7—0,2

2.2.

2.3.

. 3.

6,5—0,15		5 20 > 100 » 110 »
7—0,2 j		16 40 > 40 » 95 »

2.4.

, TM,

2.5.

2.6.

. 4.

40

4

5 14 » 15 » 50 » . 50	5 7,5 10

(2.7. , . 1).

1

. 5.

	5
	1 ,
	2,0 3,0 5,0 6,0

1

20—40

(
2.8. , . 1,5 1
1).

(
2.9. , . 1).
. 6.

3.

3.1. .
,
,
:

;
;
;
;

). (3000
(, . 1).

3.2. 10%

3.3. ,
,
,

				, (/ ')	-	-
6,5-0,15	-	5-20		352,8* 10 ⁷ (36) 392- <i>W</i> (40) 470,4* 10 ⁷ (48) 548,8 -10 ⁷ (56)	40 18 12 6	70 120 140 450
		100-		343,0-10 ⁷ (35)	55	70
7-0,2	-	16-40		352* 10 ⁷ () 441-10 ⁷ (45) 519,4* (53) 568,4-10 ⁷ (58)	40 15 10 6	80 130 150 180
		40-95		362,6* 10 ⁷ (37)	55	70

3.4.

3.5.

3.3—3.5. (, . 1).

4.

4.1.

4.2.

0,01

6507—78,

0,1

166—80.

427—75

7502—80.

4 3.

:

1

427—75

882—75

-

4.4.

3749—77.

4.5.

1497—80.

5; 8; 10; 12; 15

24047—80.

4.6.

9012—59.

16

28

5

750

30 .

28
3000 30 . -
10 40 1000
30 . 10
4.7. -
(, -
2). : -
— , - ;
— () -
· 100— -
· -
· ,
· ,
· :
60% — 16
· ;
10 — 16 .
4.8. -
· ,
1953.1-79— 1953.12-79 25086—81, -
· ,
1953.12-79. 25086—81, 1953.1-79— -
24231—80. -
4.5—4.8. (, . 1).
5. , ,
5.1. 35 -
80 -
1,2 3282—74 -
· , -
· , -

500 . 3

3282—74 , -

1,2

3282—74 -

- , -

1250 -

21929—76 24597—81. —

23238—78.

9557—73 , -

,50

3

3282—74 0,3X30

3560—73.

(, . 1).

5.2. -

) :

;

) ;

)

35 -

:

(, . 1).

5.2.1. -

-

,

3 -

,

,

15846—79.

5.2.2.

—

14192—77

«

»

5.2.1, 5.2.2. (

, . 1).

5.3. (, . 1).

5.4,

,

.

,

,

(,

, . 1).

’
.
[.).

100	110—80
60	80—50
40	50—30
25	30—10

2.5,
,
,
- .

3.

3.1. ,

’
3.2. , -
— . (),
-

3.3. -

3.4. .
, , (,
,) , 7 ,
.

3.5. -

« » — , ;
« » — .

3.6. -
.
-
« » -
0,5 -

3.7. -
-
-
-
—

3.8. -

4.

4.1.

4.2.

4 3

4 4

4

2,5 *MI*

4 6.

4.7.

0,5 / .
4.3

4.9.

4.10.

4.11.

4 12.

2 10025—78 - . -

28 03.89 797 01.09.89

3 2
3 5, 4 2—4 4 : «3.5. -
, , , . -

4 2 10 % .
(,) « » { ?® « 96 %, -
18242—72.) 18321—73. (,)
. 7. (. . 76)

) (,	(,)	
2—8	2	1
9—15	3	1
16—25	5	1
26—50	8	2
51—90	13	2
91 — 150	20	3
151—280	32	3
281—500	50	4
501—1200	80	6
1201—3200	125	8

} , (,), 7. -

(. . 77)

(

10025—78)

0,01

6507—78,
0,1

166—80.

427—75

502—80.

4.3.

4.4.

5.1.

26877—86.

26877—86».

: «

15

.

-

(

. . 78)

(

10025—78}

1,2

3282—74

-

-

,

,

.

-

».

5.2.

: «

-

35

:

-

,

.

,

».

(

6 1989 .)

« » .
11.06.85 . 24.12.85 1,0 10000 . 1,0 5 . .- , 0,88 - . .
123840, , ,
3. , . 12/14. . 3089.