



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	1
	()	()	()		
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 .)
1984 . (10—84).

©

, 1986

»	,			2	1
	()	()	()		
8,0				50,3	0,44
8,5				56,7	0,50
9,0	—0,06	—0,09	—0,15	63,6	0,56
9,5				70,9	0,62
10,0				78,5	0,69
11,0				95,0	0,84
12,0				113,1	1,00
13,0	—0,07			132,7	1,17
14,0				153,9	1,35
15,0		-0,11	—0,18	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	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				804,2	7,08
35,0				962,1	8,47
36,0			—0,16	1017,9	8,96
38,0				1134,1	9,98
40,0				1256,6	11,06

(
1.2.



(
1).

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

10025—78

6,5—0,15:

20 , , ,
 20 6,5—0,15 10025—78
 , , , 80 ,
 7—0,2: 80 0 7—0,2 10025—78
 , , , 50 , ,
 7—0,2: 50 0 7—0,2 10025—78
 , , , 1):

2

2.1.

(, . 1)
2.1.1.
6,5—0,15 7—0,2
5017—74
(, . 1)
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).

(
2.9.

6.

3.

3.1.

,

,

,

:

;

;

;

;

(

).

3000

(
3.2.

1).

3.2.

10%

3.3.

,

,

				(/)		
6,5-0,15		5-20		352,8* 10 ⁷ (36) 392- W (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.

5

16 28
750

30

100—

60%

16

10

16

4.8.

1953.12-79

25086—81.

1953.12-79.

25086-81

1953 1-79—

4.5—4.8. (

24231-80.

1).

5.

■

1

5.1.

80

35

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.
(
5.2.
)

1).

35
(
1).
5.2.1.

3

15846—79.

5.2.2.**14192—77**

«

»

5.2.1, 5.2.2. (**5.3. (****5.4,****1).****(****1).**

1.

1.1.

0(|

10

1.2.

1.3.

1.4.

1

2.

2.1.

100, 60, 40, 25

200—300

2.2.

2 3.

2.4.

1, 20, 70

¥

1(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.

2

4.

4.1.

4.2.

4 3

4 4

4
2,5 5
MI

60

60

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 %

18242—72.
. 7.

)

(18321—73.

) « » { ?® « ()

96 %,

76)

75

)	(,)	(, ,)
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.
502—80. 427—75
4.3. 26877—86.
4.4. 26877—86».
5.1. 15 : «
(. . 78)

3282—74

5.2.

35

».

«

(6 1989 .)

».

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