



12920—67

Brass wire for cold upsetting.  
Specifications

12920-67\*

184590

121967 .

1985 .

24.01.86177

01.01.68  
01.01.92

63

1.

1.1.

1

0,80 1,00 1,20 1,25 1,32 1,40 1,45	—0,04	—

\* ( 1976 1987 .) 1, 2, 3, 2270 08.05.81,  
( 1981 .. 12—76; 7—81; 5—86).

© , 1987

1.50		
1,60		
1,70		
1,80		
2,00		
2,16		
2,20	—0,04	
2,35		
2,40		
2,50		
2,60		
2,64		
2,85		
3,00		
3,26		
3,35		
3,45		
3,48		
3,50		
3,55		
3,60		
3,85		
4,00		
4,10		
4,38		
4,43		
4,80		
5,00		
5,20		
5,28		
5,80		
6,00		
6,50		
7,00		
7,10		
7,80		
<b>8,00</b>	—0,10	—0,06
8,30		
8,85		
9,00		
9,60		
9,80		
10,50	—0,10	—0,06
11,50		

1.2.	1.	0,8; 1,00	-
1.3.	;	1,2—11,5	—
(	3).		-

X X I 63 I 12920—67

( )

«X» (

8.0 : , 9,0 63 12920—67

9.0 , : , 8,0 63 12920—67

( 3). 9,0 63 AM 12920—67.

2.

2.L

63  
15527—70.

63  
2.2. 15527—70.

2.1, 2.2. ( 3).  
2.3.

2.4.

2.5. 2.

		- ( // ' 2)	- (1= 100 % )
	0,8 1,0	340(35)	26
	1,0 4,8 % 4,8 » 11,5	340(35) 310(32)	30 34
	0,8 11,5	360(37)	18
	0,8 1,0	690—880 (70—90)	—
	» 1,2 » 4,8	540—880 (55—90)	-
	» 4,8 » 11,5	540—740 (55—75)	—

2.6.

2.

2.5, 2.6. (

2.7.

2.8.

3

0,80—1,60	5,0	3,0
$\rho_{\text{с}} = \rho_{\text{г}}$	10,0	5,0
3,50—10,00	20,0	10,0
	10% ( )	

.1.

.2.

.4.

.1— .4. (

.5.

1000 .

▪

3.

3.1.

-

▪

,

6507—78

4381—80

,

-

-

▪

3.2.

-

▪

-

24047—80.

10446—80.

3.3.

▪

,

,

4,40  
0,2

—

\*

0,1

,

4,40

—

▪

,

-

-

-

-

,

0,5

▪

3.4.

—

1066—80.

▪

▪

3.5.

-

▪

-

-

24231—80

,

▪

1652.0-77—

1652.13—77

9716.1-79—

9716.3-79, 25086—81.

-

1652.0-77—

1652.13-77.

3.1—3.5. (

, . 3).

4. , ,

4.1. , -  
 , .

0,5 3282—74

0 -  
 ,

1 3282—74

8273—75

4.2. -  
 :

- ;  
 ;  
 ;

4.3. -  
 - , -  
 1 3282—74

20435—75 -  
 22225—76, -  
 .

4.2, -  
 ,

15846—79. -  
 , —

4.4. 80 .

4.5. -  
 21929—76

24597—81.  
 9078—84.

50X50 . -

3 3282—74 0,2



.8 12920-47

×30 3560-71 :

,  
1250 ,

4,6,

4.1—4.6. ( , 3).  
4,6 , 14192-77,  
( , 3).  
4.7,

( , 3),

0,80			0,80		
1,00			1,00		
1,20			1,20		
1,25			1,25		
1,40	1,20		1,40		
1,50	—	—	1,50	--	
1,60	1,32		1,60		1,45
2,00	1,70		2,00		1,80
2,40	—		2,40		
2,50	2,20		—		f
2,50	2,16		2,50		2,35
3,00	2,60		3,00	2,64	2,85
					(2,40)
3,00		5,00			
3,50		-----	3,50		3,35
3,60		—	3,60		
4,00	3,45	6,50	—		
4,00	3,48	5,28	4,00	3,50	3,85
					(3,26)
4,00	3,55				
5,00	4,38	6,00	5,00	4,43	4 )
					(4,10)
6,00	5,20	8,30	6,00	5,28	5,80
7,00	—	—	7,00		
8,00	—	11,50	—	—(	
8,00	7,10	9,60	8,00	7,10	7,80
9,00	—	—	9,00		
10,00	8,85	—	10,00	8,85	9 80
12,00	10,50				

1

		;
0,80 1,60	5,0	3,0
» 1,70 > 3,48	10,0	5,0
» 3,50 » 11,50	20,0	10,0

10% «  
1, 2. ( , 3).

. .  
. .  
. .

. 12.06.87 . 22.10.87 0,75 6000 . 0,75 . . 0,59 .- . .  
« » , 123840, , ,  
., . 3. , 12/14. . 2882.  
 , .

## Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.05.88 № 1433

Дата введения 01.12.88

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.1. Таблица 1. Графу «Предельное отклонение по диаметру, повышенная точность» дополнить значениями для диаметров: 0,80 и 1,00 мм — 0,02, 3,26—4,00 мм — 0,04; примечание. Второй абзац изложить в новой редакции: «Проволоку повышенной точности изготавливают по требованию потребителя».

Пункт 2.5. Последний абзац изложить в новой редакции: «По требованию

(Продолжение см. VI

пользованием пакетируемых строп из проволоки диаметром не менее 5 мм по

3563

Пункт 4.4 дополнить абзацем: «При механизированной поручке и выгрузке

нагрузка на стропы не должна превышать 10 т в каждой стропе».

проволоку диаметром

в ссылку: ГОСТ 4381-83 на ГОСТ 4381-87.

840 (65-85) МПа (кгс/мм<sup>2</sup>).»,

рами 1,2-4,8 мм с более узкими пределами временного

противления — 360-540 (37-55) МПа (кгс/мм<sup>2</sup>); твер-

ую проволоку изготовляют с регламентированными пре-

дую проволоку;

делами времен

потребителя и

(Продолжение изменения к ГОСТ 12920-67)

**Изменение № 5 ГОСТ 12920—67 Пр**  
**Технические условия**

**й высадки.**

Вводную часть дополнить : «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

(Прод : с. 58

(ИИС № 6 1991 г.)

ния потребительские свойства проволоки не изменяются».

Пункт 4.7 дополнить абзацем: «При соблюдении у

Пункт 4.5. Исключить слова: «ГОСТ 21929—76 или».

«S»

Пункт 3.4. Заменить ссылку: ГОСТ 1066—83 на ГОСТ 1066—90.

гТ

Пункт 1.1. Таблица 1. Примечание дополнить абзацем: «По согласованию

/