



-

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

-

Tin-phosphor bronze rods.
Specifications

10025-78*

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 .)
1984 . (10—84). 1,

©

, 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	—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				804,2	7,08
35,0				962,1	8,47
36,0		—0,16	—0,25	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 —

80 ;

0,5 2 —

80 .

40
10%

0,5

(, . 1).

:
 : () —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —
 : —

«X».

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

2.

2.1.

(, . 1).

2.1.1.

5017—74 6,5—0,15 7—0,2
 (, . 1).

2.2.

2.3.

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.

3.1. 3.
.
, .
, :
;
;
;

). (.
(
3.2. , . 1). 3000 .

3.3. 10% .

, .

				(/)	-	-
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.

5

16

28

750

30 .

28
3000

10 30 .

10 40 1000

30 .
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. 80 35

1,2 3282—74

, ,

- ,

500 . 3

3282—74 , -

3282—74 1,2 -

21929—76 24597—81. 1250 -

23238—78.

9557—73 , -

,50

3282—74 3 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 60 40 25	110—80 80—50 50—30 30—10
-----------------------	-----------------------------------

2.5,

3.

3.1.

3.2.

3.3.

3.4.

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.

40°

60

60

2 10025—78

-

.

-

28 03.89 797

01.09.89

3 2
3 5, 4 2—4 4

: «3.5.

-

-

4 2

10 %

96 %,

)

(,) « » { ?® «
18321—73.

-

18242—72.
. 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.

26877—86.
26877—86».

5.1.

15

: «

(

. . 78)

(

10025—78}

3282—74

1,2

-

-

,

,

».

.

-

5.2.

35

:

: «

-

-

,

.

,

».

(6 1989 .)

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