



12920—67

Brass wire for cold upsetting.  
Specifications

12920-67\*

184590

12 1967 .

01.01.68

1985 .

24.01.86 177

01.01.92

63

-

.

-

1.

1.1.

-

. 1.

1

|                                                      |       |   |
|------------------------------------------------------|-------|---|
|                                                      |       |   |
|                                                      |       |   |
| 0,80<br>1,00<br>1,20<br>1,25<br>1,32<br>1,40<br>1,45 | -0,04 | - |

\*

( 1976 1987 .) 1, 2, 3, 08.05.81,  
( 1981 .. 2270 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.

0,8; 1,00  
1,2—11,5

(  
1.2.  
1.3.

3).

X X

I 63I

12920—67

---



---



---



---



---

( )

---



---



---

:

:

:

:

:

:

:

).

( )

«X» (

- ;  
- ;  
- ;  
- ;  
- ;  
- ;  
- T;  
- BT;  
- AM.

9,0 :

9,0 ' 63

12920—67

8.0 :

8,0 63

12920—67

9.0 , :

9,0 63 AM

12920—67.

( , . 3).

2.

2.L

,  
63 -

15527—70. -

63 15527—70.  
2.2. -

2.1, 2.2. ( , . 3).  
2.3. ,

2.4. , -

2.5. , . 2. -

2

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

2.6. — -  
 2. 2. -  
 2.5, 2.6. ( , . 3). -  
 2.7. -  
 2.8. . 3

|            |         |      |
|------------|---------|------|
|            |         |      |
|            |         |      |
| 0,80—1,60  | 5,0     | 3,0  |
| → =        | 10,0    | 5,0  |
| 3,50—10,00 | 20,0    | 10,0 |
|            | 10% ( ) |      |

.1. . -  
 , , -  
 : -  
 ; ;  
 ;  
 . 1000 .  
 .2. -  
 . . ,  
 , .  
 .4. . -  
 - -  
 , . 3).  
 .1— .4. ( , . 3).  
 .5. -  
 -  
 , .

3.

3.1.

6507—78

4381—80

3.2.

24047—80.

10446—80.

3.3.

4,40  
0,2

— \* 0,1 ,

4,40 —

3.4.

0,5

1066—80.

3.5.

24231—80

1652.0-77—  
9716.3-79, 25086—81.

1652.13—77

9716.1-79—

3.1—3.5. (

1652.0-77—  
, . 3).

1652.13-77.

4.

4.1.

0,5

3282—74

0

1

3282—74

8273—75

4.2.

-

4.3.

1

3282—74

22225—76,

20435—75

. 4.2,

15846—79.

4.4.

80

4.5.

21929—76

24597—81.

9078—84.

50X50

3

3282—74

0,2



.8 12920-47

X30 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    |      |
| » 1,70 | > 3,48  |      |
| » 3,50 | » 11,50 |      |
|        | 5,0     | 3,0  |
|        | 10,0    | 5,0  |
|        | 20,0    | 10,0 |

10%

1, 2. (

, . 3).

«

. 12.06.87 . 22.10.87 0,75 . . 0,75 . . . 0,59 . . .  
6000 3

« » , 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. *v*<sub>1</sub>)

пользованием пакетируемых стержней из проволоки диаметром не менее 5 мм по

3563

Пункт 4.4 дополнить абзацем: «При механизированной порезке и выгрузке

проволоки диаметром

проволоку диаметром

t

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

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

рамки 1,2-4,8 м с более узкими пределами временного

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

дую проволоку изготовляют с регламентированными пре-

дую проволоку

делами времен

потребителя и

(Продолжение изменения к ГОСТ 12920-67)

Изменение № 5 ГОСТ 12920—67 Пр

й высадки.

Технические условия

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

«Требования настоящего стандарта являются обязательными».

(Прод

с. 58

(ИИС № 6 1991 г.)

мин 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