



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ПРОВОЛОКА ЛАТУННАЯ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12920-67

Издание официальное

Москва

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОВОЛОКА ЛАТУННАЯ  
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ВЫСАДКИ

Технические условия

ГОСТ  
12920-67

ОКП 184590

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете -Министров СССР 12 мая 1967 г. Срок введения установлен

Дата введения 01.01.68

Постановлением Госстандарта от 03.04.91 № 419 ограничение срока действия снято.

Настоящий стандарт распространяется на латунную проволоку марки Л63 для изделий, изготовляемых холодной высадкой.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

## 1. СОРТАМЕНТ

1.1. Диаметры проволоки и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

*\* Переиздание (август 1995 г.) с Изменениями 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в ноябре 1976 г., мае 1981 г., Пост. № 2270 от 08.05.81, мае 1988 г., апреле 1991 г. (ИУС 12—76; 7—81; 5—86; 8—88; 6—91)*

Таблица 1

Диаметр проволоки	мм Предельное отклонение по диаметру	
	нормальная точность	повышенная точность
0,80	— 0,04	— 0,02
1,00		
1,20		—
1,25		
1,32		
1,40		
1,45		
1,50	— 0,04	—
1,60		
1,70		
1,80		
2,00		
2,16		
2,20		
2,35		
2,40		
2,50		
2,60		
2,64		
2,85		
3,00		
3,26	— 0,05	— 0,04
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		

Продолжение табл. 1

Диаметр проволоки	Предельное отклонение по диаметру	
	нормальная точность	повышенная точность
7,00 7,10 7,80 8,00 8,30 8,85 9,00	—0,10	—0,06
9,60 9,80 10,50 11,50	—0,10	—0,06

Примечание. Диаметры болтов, винтов, гаек, заклёпок, шпилек и шурупов приведены в рекомендуемом приложении 1.

Проволоку повышенной точности изготавливают по требованию потребителя.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать проволоку диаметром 1,2 мм с предельным отклонением минус 0,02 мм».

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5).**

1.2. Исключен.

1.3. Овальность проволоки не должна превышать допускаемых отклонений по диаметру.

Условные обозначения труб проставляют по схеме:

Труба	КР	X	X	...	XX	...	...	ГОСТ 1208
Способ изготовления								
Форма сечения								
Точность изготовления								
Состояние								
Размеры								
Длина								
Марка								
Особые условия								
Обозначение стандарта								

Сокращения:		
способ изготовления:	холоднодеформированная	— Д;
форма сечения:	круглая	— КР;
точность изготовления:	нормальная	— Н;
	повышенная	— П;
	мягкая	— М;
состояние:	полутвердая	— П;
	твердая	— Т;
	в мотках (бухтах)	— ВТ;
особые условия:	антимагнитная	— АМ.

**Примечание.** Вместо отсутствующих данных ставится знак «Х» (кроме обозначения особых условий).

#### Примеры условных обозначений

Проволока, нормальной точности изготовления, полутвердая,  
диаметром 9,0 мм:

*Проволока ДКРНП 9,0 БТ Л63 ГОСТ 12920—67*

То же, повышенной точности изготовления, твердой, диаметром 8,0 мм:

*Проволока ДКРПТ 8,0 БТ Л63 ГОСТ 12920—67*

То же, нормальной точности изготовления, мягкой, диаметром 9,0 мм,  
антимагнитной:

*Проволока ДКРНМ 9,0 БТ Л63 АМ ГОСТ 12920—67.*

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Проволоку изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из латуни марки Л63 с химическим составом по ГОСТ 15527—70. По требованию потребителя проволоку должны изготавливать из антимагнитной латуни марки Л63 по ГОСТ 15527—70.

2.2. Проволоку изготавливают в мягком и полутвердом состояниях. По требованию потребителя проволоку для шурупов изготавливают в твердом состоянии.

2.1,2,2. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.3. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, не иметь трещин и расслоений, а также поверхностных дефектов, выводящих проволоку за предельные отклонения по диаметру. На поверхности проволоки допускаются цвета побежалости и следы смазки.

## С. 5 ГОСТ 12920—67

2.4. Излом проволоки должен быть однородным, не наметь посторонних включений, расслоений, раковин и пузырей.

2.5. Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Состояние	Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение после разрыва $\delta$ , % (l=100 мм)
		не менее	
Мягкое	От 0,8 до 1,0	340(35)	26
	Св. 1,0 до 4,8 » 4,8 » 11,5	340(35) 310(32)	30 34
Полутвердое	От 0,8 до 11,5	350(37)	18
Твердое	От 0,8 до 1,0	690—880 (70—90)	—
	» 1,2 » 4,8	540—880 (55—90)	—
	» 4,8 » 11,5	540-740 (55-75)	—

По требованию потребителя полутвердую проволоку изготавливают с регламентированными пределами временного сопротивления — 360—540 (37-55) МПа (кгс/мм<sup>2</sup>); твердую проволоку диаметрами 1,2—4,8 мм с более узкими пределами временного сопротивления — 640—840 (65—85) МПа (кгс/мм<sup>2</sup>).

### **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

2.6. Масса проволоки в мотке указана в обязательном приложении 2.

### **2.5, 2.6. (Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.7. При расклепывании проволоки не должно образовываться трещины и обнаруживаться раскрытие закатов.

### **2.8. Исключен.**

За.1. Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из проволоки одной точности изготовления, одного состояния, одного диаметра и оформлена одним документом о качестве, со держащим:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя и товарный знак;

условное обозначение проволоки; номер и массу партии; количество мест.

Масса партии должна не превышать 1000 кг.

За.2. Проверке внешнего вида и размеров должен быть подвергнут каждый моток проволоки.

За.3. Для проверки временного сопротивления, относительного удлинения после разрыва, расклепываемое<sup>TM</sup> и излома должно быть отобрано по два мотка от партии.

За.4. Для проверки химического состава отбирать два мотка. На предприятии-изготовителе допускается проводить проверку химического состава на пробах, взятых от расплавленного металла.

За.1—За.4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

За.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторное испытание на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Осмотр внешнего вида проволоки проводят без применения увеличительных приборов.

Определение диаметра проволоки проводят не менее чем в двух местах, в двух взаимно перпендикулярных направлениях микрометром по ГОСТ 6507—90 и ГОСТ 4381—87 или прибором, обеспечивающим соответствующую точность.

3.2. Для испытания на растяжение отбирают по одному образцу от каждого отобранного мотка.

Отбор и подготовку проб для испытаний на растяжение проводят по ГОСТ 24047—80.

Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 10446—80.

3.3. Для испытания на расклепываемость отбирают по одному образцу от каждого отобранного мотка.

Испытание проволоки на расклепываемость проводят в разъемном приспособлении, зажатом в тиски, диаметр отверстия в приспособлении должен быть для проволоки диаметром до 4,40 мм — на 0,1 мм, а для проволоки от 4,40 мм и выше — на 0,2 мм более номинального размера проволоки.

Высота выступающей части образца, подвергающейся испытанию, должна составлять два диаметра проволоки. Расклепывание проводится под прессом или с помощью универсальных испытательных машин, ручных

молотков до получения плоской головки высотой не более 0,5 номинального диаметра проволоки.

3.4. Для проверки излома берут по одному образцу от обоих концов каждого отобранного мотка. Получение излома — по ГОСТ 1066—90.

Проверку излома проводят без применения увеличительного прибора.

3.5. Для определения химического состава от каждого отобранного мотка отрезают по одному образцу.

Отбор и подготовку проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 24231—80 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

Определение химического состава проволоки проводят по ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1652.13-77 и ГОСТ 9716.1-79 4- ГОСТ 9716.3-79, 25086—87.

При разногласиях в оценке химического состава анализ химического состава проводят по ГОСТ 1652.1-77 — ГОСТ 1602.13-77.

**3.1—3.5. (Измененная редакция, Изм. № 3).**

#### **4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

4.1. Проволоку сматывают в мотки правильными, не перепутанными рядами, без резких изгибов.

Каждый моток проволоки должен состоять из одного отрезка.

Каждый моток проволоки должен быть перевязан проволокой диаметром не менее 0,5 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах равномерно по окружности мотка со скруткой проволоки не менее трех витков.

Мотки проволоки одной партии должны быть связаны в бухты. Каждая бухта должна быть прочно перевязана проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в трех местах равномерно по окружности бухты с прокладкой из бумаги по ГОСТ 8273—75 в местах перевязки со скруткой проволоки не менее пяти витков.

Допускается для перевязки использовать проволоку диаметром не менее 1,5 мм по ГОСТ 12920—67 без применения прокладок из бумаги по ГОСТ 8273—75 в местах перевязки.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.2. К каждому мотку или бухте должен быть прикреплен фанерный или металлический ярлык с указанием:

товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;

условного обозначения проволоки;



номера партии;  
штампа технического контроля.

4.3. Мотки или бухты проволоки должны быть обернуты нетканым материалом по нормативно-технической документации, за исключением льняных или хлопчатобумажных тканей, и перевязаны проволокой диаметром не менее 1 мм по ГОСТ 3282—74 не менее чем в двух местах равномерно по окружности мотка или бухты.

Мотки или бухты проволоки, предназначенной для транспортирования в универсальных контейнерах по ГОСТ 20435—75 или ГОСТ 22225—76, допускается не упаковывать в упаковочные материалы.

В каждый контейнер должен быть вложен упаковочный лист с указанием сведений, приведенных в п. 4.2, а также массы брутто и нетто.

Упаковка продукции, предназначенной для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов,— по ГОСТ 15846—79. Группа — металлы и металлические изделия.

4.4. Масса грузового места не должна превышать 80 кг.

При механизированной погрузке и выгрузке по согласованию с потребителем допускается повышенная масса грузового места, но не более 1250 кг.

**(Измененная редакция, Изм. № 4).**

4.5. Грузовые места должны быть сформированы в транспортные пакеты в соответствии с требованиями ГОСТ 24597—81. Пакетирование проводится на поддонах по ГОСТ 9078—84. Формирование пакетов допускается осуществлять и без поддонов с применением деревянных брусков размером не менее 50X50 мм. Транспортные пакеты скрепляют обвязкой в продольном и поперечном направлениях проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282—74 или лентой размерами не менее 0,2x30 мм по ГОСТ 3560—73 или с использованием пакетируемых строп из проволоки диаметром не менее 5 мм по ГОСТ 3282—74. Скрепление концов проволокой — скруткой не менее пяти витков, лентой — в замок.

Масса пакетов не должна превышать 1250 кг.

**(Измененная редакция, Изм. № 4, 5).**

4.6. Транспортирование проволоки проводится транспортом всех видов в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

4.1—4.6. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

4.6а. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

4.7. При хранении проволока должна быть защищена от механических повреждений, действия влаги и активных химических реагентов.

При соблюдении указанных условий хранения потребительские свойства проволоки не изменяются.

**(Измененная редакция, Изм. № 3, 5).**

Диаметры готовых изделий  
мм

Диаметр готового изделия	Диаметр проволоки для:				
	болтов и винтов	гаек	заклепок	шпилек	шурупов
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	—	—	—	—
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	4,80 (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	—	—	—	—

Примечание. Диаметры, указаны в скобках, применяют для изготовления шурупов с резьбой до головки.

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2**  
**Обязательно**

Диаметр проволоки, ми	Масса отрезка мотка, кг, не менее	
	нормальная	пониженная
От 0,80 » до 1,60	5,0	3,0
» 1,70 » 3,48	10,0	5,0
» 3,50 » 11,50	20,0	10,0

Примечание. Количество мотков проволоки пониженной массы не должно превышать 10% массы партии.

**ПРИЛОЖЕНИЯ 1, 2 (Введены дополнительно, .Изм. №3).**