

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРУТКИ ЛАТУННЫЕ
ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 6688-91**

Издание официальное

35 коп. БЗ 8—91

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР

Москва

Группа В55

УДК 660.35 5—418.2:006.354

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРУТКИ ЛАТУННЫЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

Технические условия ГОСТ

Brass bars of rectangular section. **6688 91**

Specific ations

РКП 18 457Э

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на прессованные **и тя­**нутые латунные прутки прямоугольного сечения, **предназначенные** для применения в различных отраслях народного хозяйства.

Требования пп. 1.1, 1.2, 1.3.1, 1.4, 1.5 и разд. **2,** 3 **и 4 являются** обязательными.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Прутки изготовляют в соответствии с требованиями настоя­щего стандарта по технологическому регламенту, **утвержденному** в установленном порядке.
2. Основные параметры и размеры
3. Размеры прессованных прутков и предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в **табл. L**

Издание официальное

**★**

**©I Издательство стандартов, 1992**

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тираж ирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

**С. 2 ГОСТ 6688-91**

Таблица 1

мм

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Толщина прутков | Ширина | прутков |
| **Номин** | Пред.откл. | 10—0,1 | 15-0,4 | 20-0,6 | 22-0,7 | 25-0,7 | 30-0,7 | 40-0,8 | 50-0,8 | 60-1,0 |
| 5 |  |   |   | + |   | + | + |  | — | — |
| 6 |  | + | + | + | — | + | + | + | + | —. |
| 8 |  | — | + | + | \*— | + | + | + | + | —к |
| 9 | —0,4 | — | - - | ■ | —■-\* |  . | + | -—- | -— | ’—— |
| 10 |  | „ - ■ | + | + | + | + | + | + | + | ——■ |
| 12 |  | — | -— | + | ■ - | 4- | + | + | + | — - |
| 14 |  | ■ | — |  | -—- | -— | + |  | + |   |
| 15 |  | — | —• | + | — | + | + | + | + |  |
| 18 | -0,6 | —■ | — | + | —. | + | + | + | 4- |  , |
| 20 |  | ■—■ | — | — |  | + | + | + | + | 4- |
| 25 | —0,7 | — |  | —“ | —■ |  |  | + | + | + |

1.2.2. Размеры тянутых прутков и предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Толщина прутков |  |  |  |  |  | Ширина прутков |  |  |  |  |  |  |  |
| Ном и и | Пред, откл. | 5-0,12 | 6—0,15 | 7-0,15 | 8-0,15 | 9—0,15 | юi | 11-0,15 | 12-0,15 | 1/5Оi CO | 14-0,15 | 15—0,20 | 02\*0-91 | о сч o'A | 20-0,20 | 25—0,30 | o'A |
| **3** | —0,10 | *—•* | + | + |  | — | + | — | — | — | — | 4 |  | — | + | + | + |
| **4** | —0,12 | + | + | + | + | — | + | — |  | — | — | + |  | — | + | + | + |
| **5** **6\_\_** | -0,14 | —. | *—'* | + | + | + | + | + | + | + | + | = | +1 | 4 | 4 | — |  |
| **7****8****9****10** | —0,15 | 1111 | 1 II 1 | 1 I 1 I | —• | 1111 | l + l 1 | —  | 1I++ | 1 + 1 + | 1 ++1 | —— | +■ .+ | I-I-1 + | 1 l + l | Illi |  |

Примечания к табл. 1 и 2.

1. Знак «+> означает, что прутки данного размера изготовляют.
2. Теоретическая масса 1 м прутков пр<ведена в приложении.

Условное обозначение прутков проставляют по схеме:

Пруток

X ПР

XX

Способ изгсговления

XX **ГОСТ**

**6688**

*Форма сечения*

Точнссть изготовления

Сое тоян'ие

Размеры сечения

Длина

Марка

Особые условия

Обозначение стандарта

при следующих сокращениях:

Способ изготовления: холоднодеформированный (тянутый) — Д; горячедеформированный (прессованный) — Г. Форма сечения: прямоугольная — ПР.

Точность изготовления: нормальная — Н;

повышенная — П.

Длина: немерная — НД;

мерная повышенной точности — ПД;

в бухтах — БТ.

Особые условия: антимагнитный — AM.

Точность изготовления указывается:

для тянутых прутков по показателям предельного отклонения скручивания и кривизны;

для прессованных прутков по показателям кривизны.

Вместо отсутствующих данных ставится знак «X», кроме **осо­**бых условий.

Примеры условных обозначений:

Пруток прессованный, нормальной точности изготовления, **тол­**щиной 20 мм, шириной 30 мм, длиной 3000 мм повышенной **точно­**сти, из латуни марки Л63:

*Пруток ГПРНХ 20X30X3000 ПД Л63 ГОСТ 6688—91*

**То** же, тянутый, повышенной точности изготовления, толщиной **4 мм,** шириной 15 мм, немерной длины, из латуни марки ЛС59—1, антимагнитный:

*Пруток ДПРПХ 4X16 НД ЛС59—1 AM ГОСТ 6688—91*

То же, прессованный, повышенной точности изготовления, тол­щиной 10 мм, шириной 20 мм, в бухтах, из латуни марки ЛС59—1:

*Пруток ГПРПХ 10X^0 БТ ЛС59—1 ГОСТ 6688—91*

* 1. Характеристики
		1. *Характеристики обязательного исполнения*
			1. Прутки изготовляют из латуней марок Л63, ЛМц58—2, ЛО62—1 и ЛС59—1 с химическим составом по ГОСТ 15527.
			2. Прессованные прутки из латуни марки ЛС59—1 изгото­вляют толщиной 5 мм и более, из латуней марок Л63, ЛМц58—2 и ЛО62—1 — толщиной 10 мм и более.
			3. Тянутые прутки изготовляют из латуни марки ЛС59—1.
			4. Поверхность прутков должна быть чистой, свободной от загрязнений, затрудняющих осмотр, без трещин, раковин и пузы­**рей. На** поверхности прутков допускаются отдельные дефекты — **мелкие** плены, царапины, вмятины, забоины, задиры, не выводя­щие размеры прутков при контрольной зачистке за предельные от­клонения.

Допускаются местные покраснения, потемнения и цвета побе­жалости.

* + - 1. В изломе прутков не должно быть внутренних дефек­**тов:** инородных включений, расслоений, пустот, пресс-утяжин.
			2. Прутки должны быть обрезаны под прямым углом и не должны иметь значительных заусенцев.

Тянутые прутки допускается изготовлять с обрубленными кон­цами, при этом косина реза не нормируется.

Обломанные концы прутков после удаления пресс-утяжин не обрезают.

* + - 1. Тянутые прутки должны быть изготовлены без остаточ­**ных** поверхностных растягивающих напряжений. Остаточные на­пряжения снимают термическим (низкотемпературным отжигом) **или** механическим методом.
			2. Прутки изготовляют немерной длины от 1 до 4 м.

Прутки толщиной до 18 мм включительно допускается изготов­лять в бухтах массой до 200 кг. Длина прутков в бухте должна быть **не** менее 6 м.

Прутки в бухтах должны быть намотаны правильными непере- путанными рядами.

* + - 1. Кривизна прутков нормальной точности должна быть не более 5 мм на 1 м длины.

Кривизна *прутков в* бухтах не нормируется.

* + - 1. Скручивание тянутых прутков нормальной точности не должна превышать 3 мм на 1 м длины.

Общее скручивание тянутого прутка не должно превышать про­изведения величины скручивания на 1 м на длину прутка в метрах.

Скручивание прессованных прутков не нормируется.

* + - 1. Механические свойства прессованных прутков должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

**Таблица 3**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Марка латуни | Временное сопротивление разрыву *R* МПа (кгс/мм8) | Относительное удлинение после разрыва Дхо, % |
| не менее |
| Л63ЛМц58—2ЛО62-1ЛС59-1 | 295 (30)420 (43)340 (35)370 (38) | 30252521 |

Механические свойства тянутых прутков не нормируются.

* + 1. *Характеристики исполнения, устанавливаемые по требова­нию потребителя*

1.3.2.1. Прутки изготовляют мерной длины от 2 до 4 м. Предель­ные отклонения по длине должны соответствовать требованиям, ука­занным в табл. 4.

**Таблица 4**

|  |
| --- |
| мм |
| Способ изготовления | Предельные откло!ения по длине |
| нормально" точности изготовления | повышенной точности изготовления |
| Прессованные | ±10 | — 15 |
| Тянутые | ±10 | —10 |

Косина реза прутков не должна превышать величину предель­ного отклонения по длине.

1. Прутки из латуни марок Л63, ЛО62—1 и ЛС59—1 изго­товляют с антимагнитными свойствами в соответствии с требова­ниями ГОСТ 15527.
2. Кривизна прутков повышенной точности должна быть не более 3 мм на 1 м длины.
3. Скручивание тянутых прутков повышенной точности на 1 м длины должно быть не более:

1,5 мм — для прутков шириной менее 18 мм;

2,3 мм — для прутков шириной св. 18 мм до 30 мм.

Общее скручивание тянутых прутков не должно превышать про­изведения величины скручивания на 1 м на длину прутка в метрах.

1. Допускается требования к качеству поверхности уста­навливать по образцам, согласованным между потребителем и из­готовителем.
	* 1. *Характеристики исполнения, устанавливаемые по согласо­ванию изготовителя с потребителем*
			1. Прутки изготовляют промежуточных размеров с пре­дельными отклонениями для следующего большего размера, ука­занными в табл. 1 и 2.
			2. Прутки изготовляют других размеров, при этом пре­дельные отклонения, требования к качеству поверхности, кривиз­не, скручиванию, косине-реза устанавливают -по согласованию изго­товителя с потребителем.
			3. Прутки связывают в пучки массой более 80 кг.
			4. Прутки толщиной до 18 мм изготовляют в отрезках.
			5. Прессованные прутки изготовляют с обрубленными кон­цами.
			6. Тянутые прутки изготовляют с нормированными меха­ническими свойствами, при этом нормы механических свойств уста­навливают по согласованию изготовителя с потребителем.
			7. Прутки изготовляют кратной мерной длины в пределах немерной.
	1. Маркировка
		1. К каждому пучку прутков, отдельному прутку, бухте или ящику должен быть прочно прикреплен или наклеен на видном мес­те ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия- изготовителя;

условное обозначение прутков;

номер партии;

клеймо технического контроля или номер контролера ОТК.

* 1. Упаковка
		1. Прутки связывают в пучки массой не более 80 кг. Каждый пучок должен состоять не менее чем из трех прутков и должен быть перевязан проволокой диаметром 1,2 мм по ГОСТ 3282 в два обо­рота не менее чем в двух местах, исключая взаимное перемещение прутков в пучке. Концы проволоки соединяют скруткой не менее пя­ти витков.

Допускается прутки массой более 20 кг каждый в пучки не свя­зывать.

* + 1. Прутки длиной более 3 м, при условии транспортирования на открытых транспортных средствах, должны быть упакованы в плотные деревянные ящики по ГОСТ 10198, выложенные бумагой по ГОСТ 8828.

Размеры ящиков — по ГОСТ 21140.

Масса бухты должна быть не более 200 кг.

Каждая бухта должна быть перевязана проволокой по ГОСТ 3282 не менее чем в трех местах равномерно по окружности бухты.

* + 1. Грузовые места должны быть сформированы в транспор­тные пакеты массой до 1250 кг с габаритными размерами по ГОСТ 24597.

Допускается транспортировать прутки в пакетах массой до 1500 кг, без увязки в пучки при отсутствии перегрузки в пути.

Пакетирование пучков, отдельных прутков, не связанных в пуч­ки, бухт и прутков, упакованных в ящики, осуществляют на поддо­нах по ГОСТ 9557 или с использованием брусков сечением не менее 50X50 мм и длиной, равной ширине грузового места.

Транспортные пакеты должны быть обвязаны не менее чем в двух местах проволокой диаметром не менее 3 мм по ГОСТ 3282 в’два оборота или лентой размерами не менее 0,5X30 мм по ГОСТ 3560, а также с использованием пакетируемых строп из проволоки диаметром не менее 5 мм по ГОСТ 3282. Концы обвязочной прово­локи и проволоки для строп скрепляют скруткой не менее трех витков, ленты — в замок.

Допускается транспортировать прутки без упаковки в универ­сальных контейнерах по ГОСТ 20435 или в специализированных контейнерах по нормативно-технической документации.

В качестве упаковки и упаковочных материалов могут приме­няться также другие виды упаковки и упаковочных материалов по нормативно-технической документации, по прочности не уступаю­щие указанным в стандарте и обеспечивающие сохранность качест­ва продукции.

* + 1. Упаковка продукции, отправляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним районы, — по ГОСТ 15846.
1. ПРИЕМКА
	1. Прутки принимают партиями. Партия должна состоять из прутков одной марки латуни, одного размера, одного способа изго­товления. Партия должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия- изготовителя;

условное обозначение прутков;

номер партии;

массу партии;

результаты испытаний (по требованию потребителя);

обозначение настоящего стандарта.

Масса партии должна быть не более 4000 кг.

Допускается по согласованию с потребителем оформлять один документ о качестве на несколько партий прутков, отгружаемых одновременно одному потребителю.

* 1. Для контроля размеров и качества поверхности прутков применяют одноступенчатый нормальный план выбооочного кон­троля по альтернативному признаку в соответствии с ГОСТ 18242, **с** приемочным уровнем дефектности 4,0 %. План выборочного кон­троля приведен в табл. 5. Отбор прутков в выборку осуществляют «вслепую» (методом наибольшей объективности) по ГОСТ 18321.

Таблица 5

|  |
| --- |
| шт |
| **Количество прутксн (б; хт) в партии** | **Количество контролируемых прутков (бухт)** | **Браковочное число** |
| 4-25 | 3 | 1 |
| 26-90 | 13 | 2 |
| 91—150 | 20 | 3 |
| 151—280 | 32 | 4 |
| 281-500 | 50 | 6 |
| 501—1200 | 80 | 8 |
| 1201—3200 | 125 | 11 |

Примечание Если объем партии не превышает три пруткаг проверке подвергают каждый пруток.

Партия считается не соответствующей требованиям пп. 1.2.1,

1. 1.3.1.4, 1.3.2.1, если количество дефектных прутков в выборке больше или равно браковочному числу, приведенному в табл. 5.

Допускается изготовителю проводить сплошной контроль ка­чества поверхности и размеров прутков.

* 1. Допускается изготовителю контролировать качество поверх­ности и размеры прутков в процессе производства.
	2. Для проверки кривизны отбирают три прутка от каждых 2000 кг партии и менее.
	3. Для проверки скручивания отбирают три прутка от каждых 2000 кг партии и менее.

2 6. Проверку на наличие внутренних дефектов прессованных прутков (пресс-утяжин) проводят на каждом прутке.

Для проверки внутренних дефектов тянутых прутков отбирают по два прутка или две бухты от каждых 2000 кг партии и менее.

1. Для испытания прутков на растяжение отбирают два прут­ка или две бухты от каждых 2000 кг партии и менее.
2. При проверке химического состава *отбирают* два прутка или две бухты от каждых 2000 кг партии и менее.

У изготовителя допускается проводить проверку химического состава на пробе от расплавленного металла.

1. Определение остаточных растягивающих напряжений изго­товитель проводит по требованию потребителя на двух прутках или двух бухтах от каждых 2000 кг партии и менее.
2. При получении неудовлетворительных результатов испы­таний хотя бы по одному из показателей, кроме показателей внеш­него вида и размеров прутков, проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю пар­тию.

1. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем применять статистические методы контроля механических свойств, скр) чивания и кривизны прутков.
2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ
	1. Поверхность прутков осматривают без применения увеличи­тельных приборов.
	2. Толщину и ширину прутков измеряют микрометром по ГОСТ 6507 или другим инструментом, обеспечивающим требуемую точность измерения.

Измерение толщины прутков должно проводиться на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка и посередине между продольны­ми кромками.

Обмер проводят в трех местах: на обоих концах и в средней ча­сти прутка.

* 1. Длине прутков измеряют металлической рулеткой по ГОСТ 7502.
	2. Косину реза, кривизну и скручивание прутков проверяют по ГОСТ 26877. '
		1. Косину реза измеряют с помощью металлической линей­ки по ГОСТ 427 и поверочных угольников по ГОСТ 3749.
		2. Для проверки кривизны и скручивания применяют инстру­менты:

*поверочную плиту по ГОСТ 10905;*

поверочную линейку по ГОСТ 8026;

щуп по ТУ 2—034—225;

металлическую линейку по ГОСТ 427.

* 1. Проверку прутков на наличие внутренних дефектов прово­дят путем излома прутка:

прессованных прутков — с конца, примыкающего к пресс-остат- ку (до полного удаления пресс-утяжины);

тянутых прутков — с обоих концов.

Для испытания на излом пруток должен быть надрезан не более чем на 40 % сечения, так чтобы излом проходил через центральную часть прутка.

Осмотр проводят без применения оптических приборов. Излом прутков не обрезается.

Допускается проверку прессованных прутков на наличие внут­ренних дефектов проводить неразрушающим методом контроля с конца, примыкающего к пресс-остатку по методике, приведенной в ГОСТ 2060 (приложение 6) или по методике, согласованной между изготовителем и потребителем.

* 1. Испытание прутков на растяжение проводят по ГОСТ 1497 на одном образце от контролируемого прутка или бухты. Отбор и подготовка образцов — по ГОСТ 24047.

Испытания на растяжение прессованных прутков проводят по требованию потребителя.

* 1. Отбор и подготовка проб для химического анализа матери­ала прутков — по ГОСТ 24231.

Химический состав материала прутков определяют по ГОСТ

1. — ГОСТ 1652.13 или ГОСТ 9716.1 — ГОСТ 9716.3 или други­ми методами, обеспечивающими необходимую точность определе­ния

Допускается изготовителю контролировать содержание висмута, сурьмы, фосфора — один раз в три месяца при условии гарантии их содержания требованиям ГОСТ 15527.

При возникновении разногласий в оценке качества химический состав прутков определяют по ГОСТ 1652.1 — ГОСТ 1652.13 и ГОСТ

1. - ГОСТ 9716.3.
	1. Остаточные растягивающие напряжения тянутых прутков контролируют ртутной пробой по методике, приведенной в ГОСТ 2060 (приложение 7).

По согласованию изготовителя с потребителем контроль нали­чия остаточных растягивающих напряжений в прутках допускает­ся проводить другими методами, обеспечивающими необходимую точность.

* 1. Допускается изготовителю применять другие методы испы­таний, обеспечивающие необходимую точность, установленную в настоящем стандарте. При возникновении разногласий в опреде­лении показателя контроль проводят методом, указанным в стан­дарте.
1. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование прутков длиной до 3 м проводят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответст­вии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте каждого вида.

Транспортные средства для прутков длиной более 3 м опреде­ляются в соответствии с правилами перевозки грузов, действую­щими на транспорте данного вида.

Вид отправок при железнодорожных перевозках — повагонная, мелкая или малотоннажная.

Размещение и крепление грузовых мест в железнодорожных транспортных средствах должно соответствовать техническим ус­ловиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

Подготовку грузов к перевозке морским путем проводят в соот­ветствии с ГОСТ 26653.

4 2. Транспортная маркировка, способ и место ее нанесения — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Боится сы­рости».

1. Прутки хранят в крытых помещениях.

При хранении прутки должны быть защищены от механических повреждений, воздействия влаги и активных химических веществ.

При соблюдений указанных условий хранения потребительские свойства прутков не меняются.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*

*Справочное*

Теоретическая масса 1 м латунных прессованных и тянутых прутков приве дена в 1 абл 6 и 7

Таблица 6

|  |  |
| --- | --- |
| Толщина прутка, мм | Теоретическая масса 1 м прессованного прутка, кг, при ширине, мч |
| 10 | 15 | 20 | 22 | 25 | 30 | 40 | 50 | 60 |
| 5 |  |  . | 0,80 |   | 1,00 | 1,21 |   |   | - |
| 6 | 0,48 | 0,70 | 0,97 | — | 1,22 | 1 ,45 | 1,95 | 2,44 | - |
| 8 | — | 0,98 | 1,30 | —. | 1,63 | 1,96 | 2,62 | 3,30 | — |
| 10 | — | 1 ,24 | 1,64 | 1,83 | 2,06 | 2,47 | 3,30 | 4,12 |  |
| 12 | — | — | 1,98 | - | 2,45 | 2,98 | 3,98 | 4,97 |  |
| 14 | -— | — |  ■ | - | — | 3,52 | —■ | 5,89 | - |
| 15 | — |   | 2,48 | - | 3,11 | 3,74 | 4,99 | 6,25 | — |
| 18 | —■ | — | 2,97 | - | 3,72 | 4,47 | 5,98 | 7,50 | —. |
| 20 | •—' |   | — | •— | 4,13 | 4,96 | 6,63 | 8,30 | 9,96 |
| 25 | ■ | — |  |  | \* | — | 8,32 | 10,41 | 12,50 |

Примечаь ие. Теоретическая масса вычислена по номинальной толщине и ширине прессованных прутков с исключением из них f 0 °/о предельных отклоне­ний. Плотность латуни принята равной 8,5 кг/дм3.

|  |  |
| --- | --- |
| Толщина прутка, мм | Теоретическая масса 1 м тянутого прутка, кг, при ширине, мм |
| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | и | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 18 | 20 | 25 | 30 |
| 3 |  . | 0,15 | —— | 0,20 |   | 0,25 |   | — |  | "И | 0,37 |  |  . | 0,50 | 0,62 | 0,75 |
| 4 | 0,17 | 0,20 | 0,23 | 0,27 | — | 0,33 |  | — | — | —. | 0,50 | *—‘* | — | 0,67 | 0,83 | 1,00 |
| 5 | — | 1 — | **1** | 0,33 | — |  | - - - | ■—• | ~~Ч~~ | ■— | — | —• | **■ II -** |   |  |  |
| 6 | —’ | . \* | 0,35 | ■ ■\* | 0,45 | 0,50 | 0,55 | 0,60 | 0,65 | 0,71 | —■ | 0,81 | 0,91 | 1,01 | — | —. |
| 7 | —- | - | **\* ■ —** | а — | — | **•м «** | **1** | 0,70 | 0,76 | — | — | **■** | **. ■■\*** | **■** | **1 1-^** |  |
| 8 |  | —• | —\* | — | —1 | 0,67 | **—** | 0,80 | —. | 0,94 | —1 | 1,07 | 1 ,20 | 1 ,34 | **-■ —** |  |
| 9 | — |  |  | — | ■ \* | ■ , ■ | — | — | 0,98 | 1,06 | \* | — | — | — | **1** | **— 1** |
| 10 |  | ——\* |  | — | **<**  |  \* | — |  |  | — |  | 1,34 | 1,51 | •— | —• |  |

Таблица 7

**С. 12 ГОСТ 6688—91**

Примечание. Теоретическая масса выч делена по номинальной толщине ***и*** ш ар ине тянутых прутков с и вклю­чением из них 50% предельных отклонений. Плотность латуни принята равной 8,5 кг/дм3.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР РАЗРАБОТЧИКИ**

**В. Н. Федоров,** д-р техн, наук, **Ю. М. Лейбов,** канд техн, наук; **Н. В. Сифорова**

1. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Го­сударственного комитета СССР по управлению качеством про­дукции и стандартам от 27.06.91 № 1053**
2. **ВЗАМЕН ГОСТ 6688—75**
3. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН­ТЫ**

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение нормативно техническо о документа, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 427—75 | 34 1, 342 |
| ГОСТ 1497- 84 | 36 |
| ГОСТ 1652 1—77 — ГОСТ 1652 13—77 | 37 |
| ГОСТ 2060—90 | 3 5, 3 8 |
| ГОСТ 3282—74 | 15 1, 15 2, 153 |
| ГОСТ 3560—73 | 153 |
| ГОСТ 3749-77 | 34 1 |
| ГОСТ 6507—90 | 32 |
| ГОСТ 7502—89 | 33 |
| ГОСТ 8026—75 | 342 |
| ГОСТ 8828—89 | 152 |
| ГОСТ 9557—87 | 153 |
| ГОСТ 9716 1—79 — ГОСТ 9716 3—79 | 37 |
| ГОСТ 10198—78 | 152 |
| ГОСТ 10905—86 | 342 |
| ГОСТ 14192-77 | 42 |
| ГОСТ 15527—70 | 1 3 1 1, 1 3 22, 3 7 |
| ГОСТ 15846—79 | 154 |
| ГОСТ 18242—72 | 22 |
| ГОСТ 18321—73 | 22 |
| ГОСТ 20435 —75 | 1 53 |
| ГОСТ 21140—88 | 152 |
| ГОСТ 24047—80 | 36 |
| ГОСТ 24231—80 | 37 |
| ГОСТ 24597—81 | 153 |
| ГОСТ 26653—90 | 4 1 |
| ГОСТ 26877—91 | 34 |
| ТУ 9—034—225 -87 | 342 |

Редактор *И В Виноградская*Технический редактор *Л,* Я *Митрофанова*

Корректор *Т А Васильева*

Сдано

в наб, СВ 08 91 Подп. в печ. 28 1291 Усл п л, 1,0 Усл. кр-отт 1,0 Уч-изд. л 0,83 Тираж 5250 Цена 35 к

Ордена «Знак Почета> Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1565

[1Ш688-91](https://meganorm.ru/list2.htm)