МЕТОДЫ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ МЕТАЛЛОВ

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ ОБЩЕСОЮЗНЫЕ СТАНДАРТЫ

Издание официальное

СТАНДАРТГИЗ
1952

Цена 5 руб. 55 коп.

gost.e-ecolog.ru

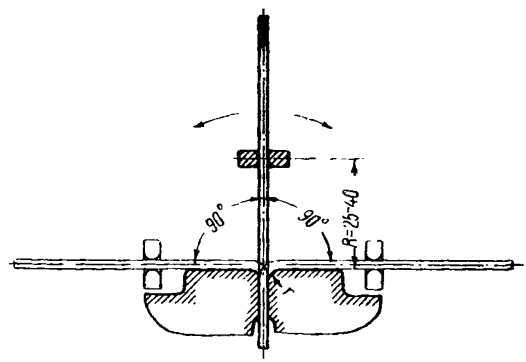
СССР Совет труда и обороны Комитет по стандартизации	ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ *Издание официальное*	ОСТ 1688
	ПРОБА НА ПЕРЕГИБ	Группа В09

Проба на перегиб служит для определения способности металла выдерживать повторный загиб и разгиб и применяется:

для круглой проволоки (и прутков) диаметром . . . . . $\leqslant$ 10 *мм*
для проволоки (и прутков) фасонного сечения площадью . . . . . $\leqslant$120 *мм*^{2}
для полосового и листового материала толщиной . . . . . $\leqslant$ 5 *мм*

а) Для круглой проволоки, проволоки фасонного сечения и для полосового материала шириной $\leqslant$ 20 *мм* поперечное сечение образца должно быть равно поперечному сечению материала (т. е. сохраняется поверхностный слой), а длина должна быть около 150 *мм*.

Для полосового материала шириной более 20 *мм* и для листового материала всех размеров толщина образца должна быть равна толщине материала (т. е. сохраняется поверхностный слой), ширина должна быть $\sim 2a + 10$ *мм*, а длина 150 *мм*.

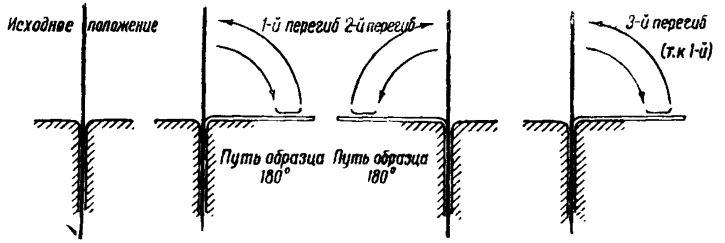


Черт. 1

Внесен ВСНХ СССР	Утвержден 15/VI 1930 г.	Обязательность применения и сроки в отношении отдельных материалов и изделий устанавливаются соответствующими техническими условиями

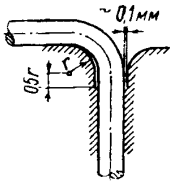
Выпрямление образцов производится лишь в случаях крайней необходимости и непременно в холодном состоянии при помощи плавного давления.

Не допускается выпрямление образцов проволоки из тросов; такая проволока подвергается пробе в натуральном состоянии.



Черт. 2

б) Проба состоит в загибе и разгибе образца в плоскости, перпендикулярной к линии взаимного касания губок прибора, в котором образец зажимается в вертикальном положении. Загиб образца производится попеременно в правую и левую сторону на 90° со скоростью не более 60 перегибов в минуту до определенного числа перегибов, указанного в соответствующих технических условиях. Поворачивание проволоки в месте закрепления не допускается. За один перегиб считается загиб на 90° и разгиб на 90° (схему 1, 2 и 3 перегиба см. на черт. 2). Прибор не должен допускать надкусывания образца. Радиус закругления r губок прибора (черт. 1), к которым должен



Черт. 3

прилегать образец при производстве пробы, должен указываться в технических условиях на поставку материалов и выбирается из числа следующих 2, 4, 6, 8 и 10 *мм*.

Рекомендуемая форма губок указана на черт. 3.

Примечания:

1. При производстве пробы фасонных материалов первый загиб производится в сторону и в плоскости по указанию соответствующих технических условий.

2. Для обеспечения прилегания проволоки к губкам тисок допускается необходимое натяжение проволоки как от руки, так и специальными приборами.

3. Рекомендуется производство пробы доводить до разрушения образца с определением соответствующего числа перегибов.

в) Проба на перегиб производится только в холодном состоянии.

г) Признаком того, что образец выдержал пробу (заданное число перегибов) служит отсутствие в нем после пробы на перегиб расслоений, отслаиваний, надрывов, трещин или излома как в материале образца, так и в его покровном слое (оцинковка, полуда и т. п.).

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
ГОСТ 1497—42	Металлы. Методы испытания металлов на растяжение	1
ГОСТ 1524—42	Металлы. Метод определения ударной вязкости	26
ГОСТ 2625—44	Металлы. Методика определения обрабатываемости металлов резанием	30
ГОСТ 3565—47	Металлы. Метод испытания на кручение	48
ГОСТ 3248—46	Металлы. Метод испытания на ползучесть	57
ГОСТ 2860—45	Металлы. Метод определения предела выносливости (усталости)	62
ГОСТ 2999—45	Металлы. Метод определения твердости алмазной пирамидой (по Викерсу)	77
ОСТ 26040	Испытания на ударную вязкость сварных стыковых швов и наплавленного металла. Формы и размеры образцов и методика испытаний	97
ОСТ 10241—40	Металлы. Методы испытаний. Испытание на твердость по Бринеллю	102
ОСТ 10242—40	Металлы. Методы испытаний. Испытание на твердость по Роквеллу	111
ОСТ 1697	Проба на двойной кровельный замок	116
ОСТ 1683	Проба на загиб в холодном и нагретом состоянии	117
ОСТ 1684	Проба на незакаливаемость загибом	120
ОСТ 1686	Проба на осадку в холодном состоянии	123
ОСТ 1688	Проба на перегиб	124
ОСТ 1685	Проба на свариваемость загибом	127
ОСТ 1694	Проба на развертывание фасонного материала	130
ОСТ 1682	Пробы технологические. Обзор	131
ОСТ НКТП 7687/663	Соединения сварные и металл швов. Форма и размеры образцов и методика механических испытаний	133

gost.e-ecolog.ru

Л75144 Стандартгиз Подп. к печ. 15/III 1952 г. 9,25 п. л. Тир. 8000

Тип. «Московский печатник». Зак. 1630