

ТРУБЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА РАЗДАЧУ КОЛЬЦА КОНУСОМ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2010

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ТРУБЫ****ГОСТ
11706—78****Метод испытания на раздачу кольца конусом****Взамен
ГОСТ 11706—66**

Tubes. Method the tensile test of ring by cone

МКС 23.040.10

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24.02.78 № 553 дата введения установлена

01.07.79

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

Настоящий стандарт распространяется на металлические трубы круглого сечения с толщиной стенки от 2 до 8 мм включительно и диаметром от 18 до 150 мм и устанавливает метод статических испытаний на раздачу кольца конической оправкой при температуре $(20^{+15}_{-10})^{\circ}\text{C}$.

Стандарт полностью соответствует рекомендации СЭВ РС 68—63 и рекомендации ИСО Р 166.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 480—77 в части испытания на раздачу кольца конусом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).**1. МЕТОД ОТБОРА ОБРАЗЦОВ**

1.1. Для испытания на раздачу от конца трубы отрезают образцы в виде кольца высотой от 10 до 16 мм.

1.2. Плоскость реза должна быть перпендикулярна к продольной оси кольца. Острые кромки на торцах образцов должны быть закруглены и заусенцы удалены.

1.3. Образцы перед испытанием должны быть покрыты любой консистентной смазкой.

2. АППАРАТУРА

Испытание проводят на универсальных испытательных машинах или на другом прессовом оборудовании, обеспечивающем скорость продвижения оправки при испытании не более 30 мм/с.

Схема устройства для проведения испытания приведена в приложении (черт. 1 и 2).

Применяемые оправки для испытания на раздачу должны соответствовать следующим требованиям:

- рабочая поверхность оправки должна иметь твердость HRC не менее 50;

- параметр шероховатости поверхности R_z оправки должен быть не более 20 мкм по ГОСТ 2789—73;

- оправка перед испытанием должна быть покрыта консистентной смазкой.

Для испытаний применяют оправки с конусностью 1 : 10 или 1 : 5.

Допускается применять оправку с конусностью 1 : 4 и конусом оправки с углом α , равным 30° .

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Издание (сентябрь 2010 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1980 г. (ИУС 5—80).© Издательство стандартов, 1978
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010