

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

МЕТАЛЛЫ

**МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА ВЫДАВЛИВАНИЕ ЛИСТОВ
И ЛЕНТ ПО ЭРИКСЕНУ**

**ГОСТ 10510—80
(СТ СЭВ 478—77, ИСО 8490—86)**

Издание официальное

БЗ 6—92



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. М. Овсянников, Ф. И. Алешкин, В. И. Чеботарев

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.03.80 № 1135

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 478—77 и ИСО 8490—86

4. ВЗАМЕН ГОСТ 10510—74

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 166—89	3.2
ГОСТ 427—75	3.2
ГОСТ 3333—80	3.3
ГОСТ 6507—90	3.2

6. Срок действия продлен до 01.07.95 Постановлением Госстандарта СССР по 13.10.89 № 3078

7. Переиздание (март 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1984 г., октябре 1989 г. (ИУС 3—85, 1—90)

Редактор А. В. Цыганкова

Технический редактор В. И. Малькова

Корректор В. М. Смирнова

Сдано в наб. 08.04.93. Подп. к печ. 12.07.93. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отг. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,41. Тираж. 704 экз. С 841.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6, Зак. 233

МЕТАЛЛЫ**ГОСТ****Метод испытания на выдавливание листов
и лент по Эриксену****10510—80**Metals. Erikson test method for sheets
and strips extrusion**(СТ СЭВ 478—77,
ИСО 8490—86)**

ОКСТУ 1709

Дата введения 01.07.80

Настоящий стандарт устанавливает метод испытания на выдавливание по Эриксену листов и лент толщиной от 0,1 до 2,0 мм при температуре $(20 \pm_{10}^{15})$ °С.

Метод заключается во вдавливании сферического пуансона в образец, зажатый под действием усилия прижима между матрицей и прижатым кольцом, до начала образования на выдавливаемой лунке сквозной трещины и определения глубины лунки.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 478—77, ИСО 8490—86.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Для проведения испытания применяют образцы в виде полосы шириной, равной ширине ленты, — при ширине ленты от 13 до 90 мм, шириной 90 мм — при ширине ленты и листа 90 мм и более.

Для испытания применяют также образцы в виде квадрата или круга соответствующих размеров.

Примечание. При толщине листа от 0,1 до 0,2 мм и ширине 30 мм и более применяют образцы шириной 30₋₁ мм.

Образцы должны отбираться способами, исключающими возможность влияния нагрева или наклепа.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1980

© Издательство стандартов, 1993

Переиздание с изменениями

1.2. Длина образца должна обеспечивать выдавливание необходимого количества лунок (не менее трех) с расстояниями между центрами смежных лунок не менее 55 мм — при ширине ленты менее 90 мм и не менее 90 мм — при ширине ленты или листа 90 мм и более.

Расстояние от центра лунки до края образца должно составлять: $1/2$ ширины образца — при ширине образца менее 90 мм и не менее 45 мм — при ширине образца 90 мм и более.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Количество образцов для испытания, место отбора и количество лунок на образце устанавливают в нормативно-технической документации на металлопродукцию.

Разд. 1. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2. АППАРАТУРА

2.1. Прибор для испытания на выдавливание листов и лент должен обеспечивать измерение глубины вдавливания пуансона с погрешностью не более 0,1 мм.

2.2. Прибор должен обеспечивать прижим образца с постоянным усилием и иметь устройства для измерения усилий прижима и выдавливания с погрешностью $\pm 5\%$ от измеряемой величины, начиная от 0,04 наибольшего усилия, развиваемого прибором.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Прибор должен обеспечить возможность ручного прекращения процесса выдавливания лунки, автоматическую фиксацию глубины лунки в момент уменьшения усилия выдавливания и при появлении сквозной трещины на образце в рабочем диапазоне усилия выдавливания.

Примечание. Автоматизация момента прекращения испытания при появлении сквозной трещины допускается косвенным путем, например, необходимым запаздыванием момента отклонения прибора после начала резкого снижения усилия выдавливания. В этом случае регулятор скорости перемещения пуансона должен иметь регулируемые фиксаторы минимальной и максимальной рабочих скоростей.

2.4. Пуансон во время испытания не должен вращаться.

2.5. Несоосность оси пуансона относительно оси матрицы на длине рабочего хода (до 20 мм) не должна превышать 0,1 мм.

2.6. Соприкосновение пуансона с испытываемым образцом должно происходить без удара.

2.7. Прибор должен обеспечивать плавное выдавливание лунок.

2.8. Размеры, предельные отклонения размеров и шероховатость поверхности пуансонов, матриц и прижимных колец должны соответствовать указанным в приложении 1.

Пуансон, матрица и прижимное кольцо должны иметь достаточную жесткость.