

Изменение № 1 ГОСТ 13813—68 **Металлы. Метод испытания листа и ленты на перегиб**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.80 № 1405 срок введения установлен

с 01.07.80

Наименование стандарта изложить в новой редакции:

«**Металлы. Испытание на перегиб листов и лент толщиной менее 4 мм**  
Metals. Method of testing sheet and strip for bending».

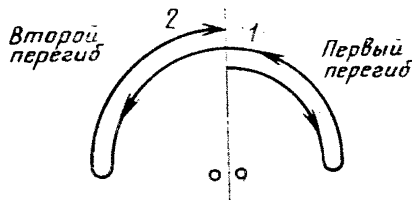
Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 479—77).

Вводная часть. Первый абзац изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт устанавливает метод испытания на перегиб листов и лент толщиной менее 4 мм при температуре  $20 \pm_{10}^{+15}$  °С. Испытание заключается в том, что образец прямоугольного сечения определенных размеров, закрепленный в зажиме приспособления, состоящего из губок с валиками определенного радиуса, многократно перегибается на 90° от исходного положения в ту и другую сторону.

За один перегиб принимают изгиб образца на 90° и возвращение его до исходного положения (черт. 1).

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 479—77.



Черт. 1

Пункт 1.1. Заменить слова: «Места вырезки» на «Количество и места вырезки».

Пункт 1.5 исключить.

Пункт 1.6. Заменить слова: «Перед испытанием допускается правка образцов» на «При отсутствии указаний в стандартах и другой научно-технической документации на металлопродукцию перед испытанием допускается правка образца».

(Продолжение см. стр. 54)

Пункт 2.2 изложить в новой редакции:

«2.2. Губки и валики прибора должны быть смешанными и иметь твердость не ниже HRC 61. Шероховатость поверхности валиков и губок после механической обработки должна быть не ниже  $Ra < 1,25$  мкм по ГОСТ 2789—73».

Пункт 2.3 дополнить новым абзацем:

«Оси валиков должны быть параллельными плоскости, проходящей через ось образца и рычага. Плоскость, проходящая через ось валиков, должна быть перпендикулярна плоскости качения оси образца».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции:

«3.3. Первым перегибом считается загиб на  $90^\circ$  от вертикали в любую сторону (вправо и влево) и возвращение в вертикальное положение; вторым перегибом — загиб на  $90^\circ$  от вертикали в противоположную сторону и снова возвращение в вертикальное положение и т. д. (черт. 1) до разрушения образца.

Скорость испытания должна быть равномерной, не превышающей 60 перегибов в минуту».

Пункт 3.5. Таблицу изложить в новой редакции:

мм

Толщина испытуемого материала	Радиус валиков	Ширина паза в поводке	Расстояние	
			a	b
До 0,15 Св. 0,15 до 0,3	1,0	0,2 0,4	5	0,25D D=2R
Св. 0,3 до 0,5	2,5	0,6	10	
Св. 0,5 до 0,1 » 1,0 » 1,5	4	1,1 1,6	15	
Св. 1,5 до 2,0 » 2,0 » 2,5 » 2,5 » 3,0		2,2 2,7 3,2	20	
Св. 3,0 до 3,5 » 3,5 » 4,0	8	3,7 4,2	25	

Пункты 3.6, 4.1, 4.2 изложить в новой редакции:

«3.6. При недостаточной жесткости образца допускается проводить испытание на перегиб с предварительным натяжением. Величина натяжения не должна превышать 2 % от временного сопротивления образца, если в стандартах на листы и ленты не установлены другие требования.

(Продолжение см. стр. 55)

4.1. После испытания осматривают кромки и наружную поверхность в месте перегиба. Результаты испытания оценивают по следующим показателям:

- а) достижению заданного числа перегибов без появления трещины;
- б) по числу перегибов: до появления трещины на образце; до продвижения трещины до половины ширины образца; до полного разрушения образца.

Перегиб, при котором появилась трещина, или образец разрушился до половины ширины, или образец разрушился полностью — не учитывается при подсчете.

Критерии для оценки результатов испытания указываются в стандартах на металлопродукцию. В случае отсутствия таких указаний испытание прекращают при появлении трещины.

- 4.2. В протоколе испытания указывают:
- марку металла или маркировку образцов;
  - размеры образцов;
  - радиус валиков;
  - расстояние  $a$ ;
  - величину предварительного натяга;
  - результаты испытания;
  - вид излома».

(ИУС № 7 1980 г.)