

11701-84

Metals Method of tensile testing- of thin sheets and strips

11701—66

/ 0909

1984 2514

17

01.01.86
01.01.91

3,0

(2 0) °

471—77
0.5 3.0 .

1497—34.

1

1.1.

1497—84.

1.2.

$$\frac{1_0}{0,5} = \frac{4}{3,0} \quad 0 \quad 10 = 25}^{\wedge}$$

I = 5,65] *I* .

*

,

12,5
50 I_0

,

1.3.

,

1.

1.4.

I

 $I_q +$

/ + 2 b .

/

 Z_0-f2 60.

2.

2.1.

7855-84.

2.2. , —
10388—81.

1497—84,

2.3. ,

, 1497—84.

3.

3.1.

 I_0

1%

,

6

,

5 10 .

3.2.

,

. 1.

o	6,00 6,00 12,5 0,200 0,200 0,50 2,00	12,50 .	0,01 0,05 0,10 0,001 0,002 0,010 0,050

3.3.

 F_o

2.

2

2

	F_o	
10,00 10,00 20,00 20,0	.	0,010 0,05 0,1

 Fq , 2,

,

 $Fo \wedge a' o X$ 0,18 ' 2

o —

;

 b^*Q —

,

,

3.4.

 I_0

/

0,1

3.5.

4,

4.1.

Go,os,

,2,

< ,

>

(. . . 1.2)

1497-84.**6** **$I_0 \sim 25$ F_0** **1497-84.****4.2.****. 3.****3**

(/ 2) , (/ 2)	100 (10,0) . 100 5'00 (. 10,0 50,0) . 500 (. 50)	1,0 (0,1) 5,0 (0,5) 10 (1)
(/ 2) ,		
(/ 2) ,		
, %	10,0 . 10,0 25,0 25	0,1 0,5
, %		

4.3. **$I?$,****2.****4.4.****1497—84****74 I_0**

:

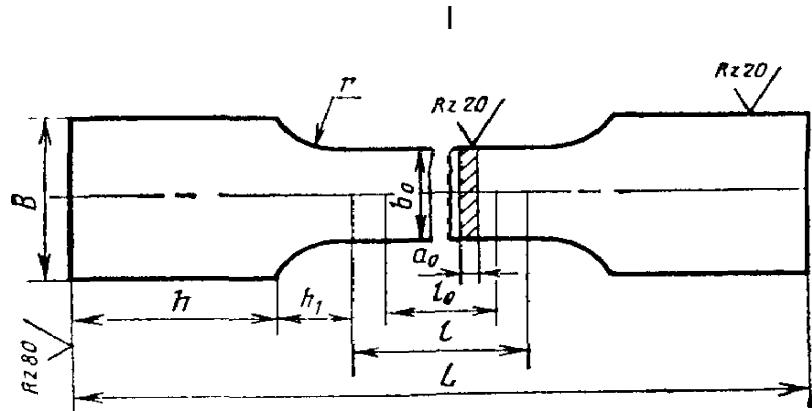
,

4.5. **I^***

,

4.6.**3.**

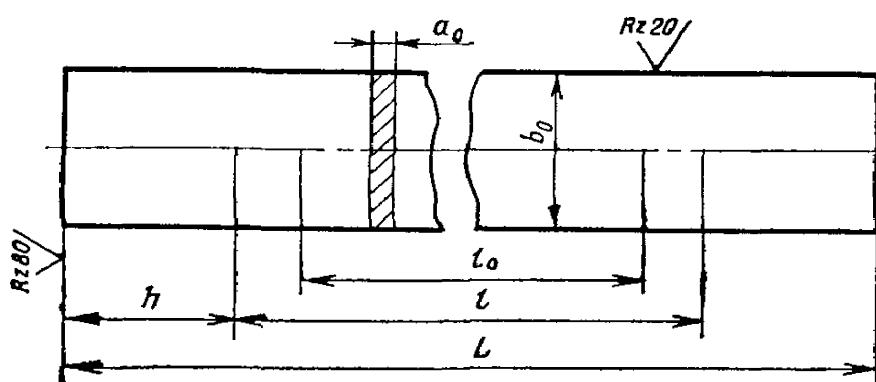
,



Черт. 1

9			1	h				
1,7	.	12,5	$25 V F_0$		40	15—20	25—40	20
.1,7	3,0	20,0	$2bV \sim F^\wedge$	1	40	15—20	25—40	30
1,7	.	12,5	46_0		40	15—20	25—40	20
.1,7	3,0	20,0	$4i_0$		40	15—20	25—40	30
0,5	3,0	10,0	5,65	***	40	15—20	25—40	20

-2(+)



.2

"		'	/		L
1,7	.	12,5	25 VK	45	
1,7	3,0	20,0	25 VF _{lt}	45	
1,7	.	12,5	4&	45	
1,7	3,0	20,0		45	
0,5	3,0	10,0	5,65 VF _o	45	

$\xi > - 20$ $\xi = 50$ 15 $0 \sim 12,5$ $d \sim 20$
 $0,05$ $\xi = 30$

$R,$

1. , 2,

R

6_2

3.

 R , ,

R	. 20,0 20,0	0,01 0,01 0,1 0,5

4.

 $25 \sim 40\%$, $di = IQ\%$, $62 = 17\%$.

$$1_0 \sim 25 \quad F_q = 25 \quad 0,8 \cdot 12,5 = 79 \quad , \quad / = 80 \quad .$$

$$/ - * \quad 0 = 4 \cdot 12,5 = 50 \quad ;$$

$$'ei^O + 0,01^{**} 0 = 50(1 + 0,01 - 10) = 55 \quad ;$$

$$/ _2 = / (1 + 0,01 * _2) = 50(1 + 0,017) = 58,5 \quad .$$

$$10 \quad / = 80 \quad 8$$

$$, \quad , \quad ,$$

$$b \quad " \quad \frac{12,57 + 12,56 + 12,55}{3} = 12,56 \quad .$$

$$Pi, \quad 3030 \quad (310 \quad). \quad / \quad 55 \quad ,$$

$$\backslash \quad / _2 \quad - 3150 \quad (325 \quad). \quad 2,$$

$$\&!=----- \frac{11,37 + 11,32 + 11,34 + 11,33 + 11,30 + 11,31 + 11,34 + 11,34}{8} = 11,33 \quad ;$$

$$* = \frac{11,32 + 11,33 + 11,31}{8} = 11,32 \quad .$$

$$: 6 \quad -11,37 \quad , 6 \quad = ,30 \quad .$$

R:

$$\begin{array}{r}
 \text{12,56} \\
 \text{11,32} \\
 \text{11,32-58,5} \\
 \text{*g} \quad \text{12,56-50}
 \end{array}
 = 1,976,$$

$$\begin{array}{r}
 \text{lg3030-lg3150-lg-^4-} \\
 \text{lg lg -55,7} \\
 \text{55,0} \quad \text{58,5} \\
 \text{50,0} \quad \text{50,0}
 \end{array}
 \text{to'u} = 0,200.$$

$$= \frac{(11,37 - 31,30) 100}{12,56 - 11,33} = 5,69\% .$$

= 5,7 %.

, 0,

F_{tt} 3

/ ,

1

* < >

$P_{Jt} \wedge 0,2'$ ()

* , (/ 2)

* 0,2' (/ 2)

. %

» %

SS

1

S3

"Q

3
0> * 5
§

1

4

Группа В09

Изменение № 1 ГОСТ 11701-84 Металлы. Методы испытаний на растяжение тонких листов и лент

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.10.87 № 3949

Дата введения 01.03.88

документы
дополнить табл^{*}

(Продолжение см. с. 76)

таблица 3

Ширина образца	Предельное отклонение ширины	Допускаемая разность наибольшей и наименьшей ширины по длине рабочей части образца
Не более 12,5	$\pm 0,2$	0,04
20	$\pm 0,5$	0,05

(ИУС № 1 1988 г.)

| **if ("i!l III**
| **obolpechenni npe, 3**

45 Yq.-n32, A

110 B Ma6, 16.08.84 11
1, 25 000

Koppektor . C. Hapnogosha

Technyekni pekkor B, N, Tyumea

; B, Buhospolkaa
0