

11701-84

Metals Method of tensile testing of thin  
sheets and strips

11701—66

/ 0909

17

1984 . 2514

01.01.86

01.01.91

-

( 2 0 ) °

3,0

;

;

;

;

;

;

.

471—77

0,5

3,0

.

—

1497—34.

1.

1.1.

1497—84.

1.2.

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

/ = 5,65] / .

\*

12,5  
50 .

$$I_0$$

### 1.3. ,

1.

## 1.4.

/

***lq +***

$$/ + 2b .$$

/

**$Z_0$ -f2 6<sub>0</sub>.**

2.

## 2.1.

**7855-84.**

## 2.2.

**10388—81.**

### 2.3.

■      >>

,2—

**1497—84.**

3.

### 3.1.

$$I_0$$

**1%**

6

**5      10      .**

### 3.2.

**. 1.**

1

0	6,00 6,00 12,50 12,5 0,200 0,200 0,500 0,50 2,00 2,00	0,01 0,05 0,10 0,001 0,002 0,010 0,050

3.3.

$F_0$

2.

2

2

$F_0$	
10,00 10,00 20,00 20,0	0,010 0,05 0,1

$Fq, 2, -$

$F_0 \wedge a' b' X$  0,18 ' 2

o —

$b^*Q$  —

3.4.

$I_0$

/

0,1

3.5.

4,

4.1.

$G_{0,os},$

,2,

< , -  
> -

( . . 1.2)

1497-84.

6 -

 $I_0 \sim 25 F_0$ 

1497-84.

4.2.

. 3.

3

$( \quad / \quad ^2 )$ $( \quad / \quad ^2 )$ $( \quad / \quad ^2 )$ $( \quad / \quad ^2 )$	$100 ( \quad 10,0 )$ $\cdot 100 \quad 5'00$ $( \quad 10,0 \quad 50,0 )$ $\cdot 500 ( \quad 50 )$	$1,0 (0,1)$ $5,0 (0,5)$ $10 (1)$
$\quad , \%$ $\quad , \%$	$10,0$ $\cdot 10,0 \quad 25,0$ $25$	$0,1$ $0,5$ $I$

4.3.

/?,

2.

4.4.

1497—84

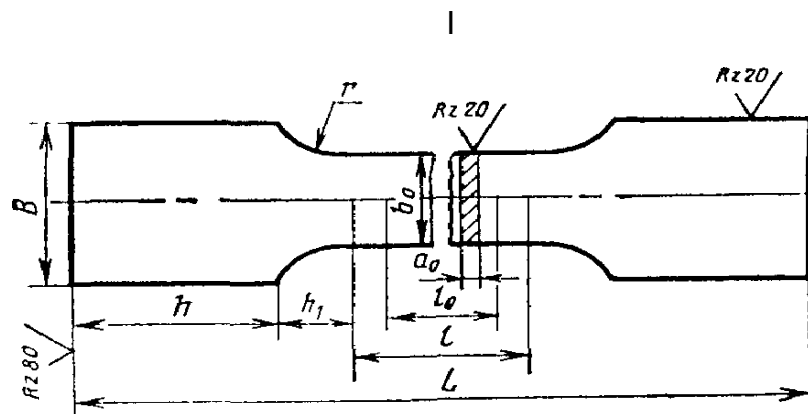
74  $1_0$ 

4.5.

/\*

4.6.

3.

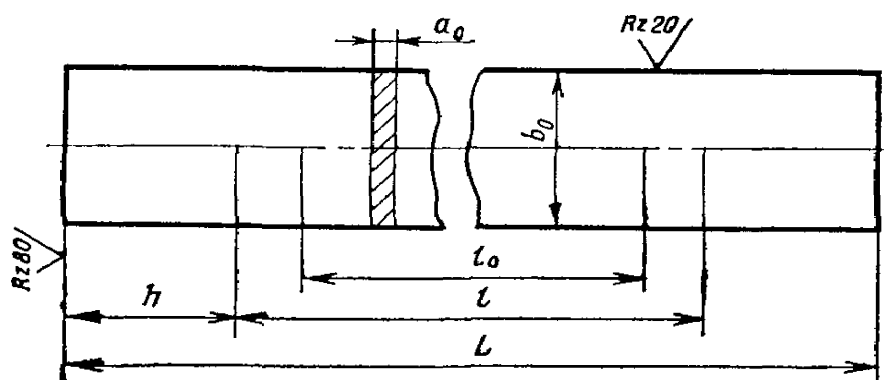


Черт. 1

9			1	h			
1,7 .	12,5	25 $V-F_0$	1    + »»»*	40	15—20	25—40	20
. 1,7 3,0	20,0	$2bV \sim F^\wedge$		40	15—20	25—40	30
1,7 .	12,5	46 <sub>0</sub>		40	15—20	25—40	20
. 1,7 3,0	20.0	4i <sub>0</sub>		40	15—20	25—40	30
0,5 3,0	10,0	5,65		40	15—20	25—40	20

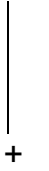
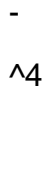
-2( + .)

II



. 2

2

"		'	/		L
1,7 .	12,5	25 VK		45	
1,7 3,0	20,0	25 V $F_{lt}$		45	
1,7 .	12,5	4&		45	
. 1,7 3,0	20,0			45	
0,5 3,0	10,0	5,65 V $F_0$		45	

$\text{£} > 20$  ,  $\text{£} = 50$  15  $_{0 \sim 12,5}$   $\frac{d \sim 20}{0,05}$   $\text{£} = 30$  -

2

 $R,$ 

1. \_\_\_\_\_, \_\_\_\_\_ 2,

$$\begin{array}{l} \text{5i} \\ 20 \quad (2 \quad / \quad ^2) \\ 6_2 \quad - \quad ( \quad 3\% \quad ) \\ \text{---} \quad ) \quad ( \quad \text{---} \\ (le=cbo, \quad =2\text{---}5) \\ (2 \quad / \quad ^2); \quad 20 \\ / \quad != \quad 1+0,01 \quad \$l) \\ ^2 = 4(1+0,01 \quad _2) \quad 6_2; \\ \text{Pi} \quad 4i \\ 2 \quad 4 \\ \text{Pi} \quad \backslash \\ 2 \quad 2 \\ 2 \quad , \quad , \\ b_{HIUP} \quad 6_2 \\ 2. \quad R, \quad , \quad : \quad 6_2 \\ R \quad 1g \quad = \quad igA\text{---}igA\text{---}ig \quad d \\ \lg \quad bo\text{--}e2 \quad \lg\lg\text{--}A \quad \overline{\quad} \quad \lg'g \\ V'e \quad \overline{\quad} \quad ^{mhij} \quad q \quad q \\ bo\text{---} \end{array}$$

3.  $R$ , ,

$R$	20,0 20,0	0,01 0,01 0,1 0,5

4. .

 $_{25} \sim 40\%$ ,  $d_i = IQ\%$ ,  $62=17\%$ .

$$1_0 \sim 25 : \quad o = \frac{12,5}{F_q = 25} \quad o = 0,8 \quad , \quad -$$

$$0,8 * 12,5 = 79 \quad , \quad / = 80 \quad .$$

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

$$e_i^O + 0,01 * o = 50(1 + 0,01 - 10) = 55 \quad ;$$

$$/ _2 = / (1 + 0,01 * _2) = 50(1 + 0,07) = 58.5 \quad .$$

$$/ = 80 \quad 8$$

$$10 \quad .$$

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

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

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

$$l \quad 2^-$$

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

$$* = \frac{11,32 + 11,334 - 11,31}{\quad} = 11,32 \quad .$$



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

R:

$$\begin{array}{l} \text{igr} \frac{12,56}{11,32} \\ \text{/?-} \quad \frac{11,32-58,5}{12,56-50} = 1,976, \\ *g \end{array}$$

:

$$\begin{array}{l} \text{«} = \frac{\lg 3030 - \lg 3150 - \lg 4}{\lg 55,0 - \lg 50,0} \text{to'u} = 0,200. \\ \lg 55,0 - \lg 50,0 \end{array}$$

:

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

$$= 5,7 \%$$

	- , 0,
	- - $F_{tt} \quad 3$
	- / ,
	- 1
	- * < >
	- $P_{Jt}^{\wedge 0,2'} \quad ( \quad )$
	- *, ( / <sup>2</sup> )
	- * 0,2' ( / <sup>2</sup> )
	- . %
	» %

SS

1

S3

"Q

3

0>

\*

§5

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

Дополнить **Т11**<sup>\*</sup> :

(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.

2 11701—84 .

25.03,91 J6 319

01.09.91: / <sup>2</sup> ( / <sup>2</sup> ) \*

1.4 : « .

1497—84».

2.2 : «

. 3.2»;

: 10388—81,

2.3, 3.2 : «2.3.

— 1497—84.

3.2.

±2% (

±0,2 %)».

4.1. : «

?

2 ( ),

&lt;

. 1.2.

— 1497—84»,

4.2. 3. « , ( / <sup>2</sup> )»

4.5

: «4J5.

 $l_0 = 5,65 Fq$   $l_0-25 F_0$ ,

65 625.

/ =4&amp; ,

/ ,

, 650

—

50

80

12,5

20

(

11701—84}

-

$l_0$   $F_0'$  -

»,  
1. : « » « », « |»  
« », « »  
»;  
1, 2. /.

$$*0+ (^{-2}\&_0) \quad /o-f \left[ ^pf \dots 2 b_a \right) ;$$

:

« :  
1. -  
, -  
, -  
2. -

— 20 £=50 15 / —12,5 0,05 »;  
 $d=20$   $b_0$   
£=30 -

— 3:

3

		*
20 12,5	$\pm 0,2$ $\pm 0,5$	0,04 0,05

2. 4. : « » « -  
»,

( 6 1991 ,)

0

Виноградская

Технический редактор В. И. Тушева

Корректор С. Черноусова

Издано в мае, 16.08.84 г.  
25 000

45 уч.-изд. л.

Издательство  
"Искусство"