



**27208-87**

Cast iron castings.  
Methods of mechanical testing

27208-87

41 1100

01.01.88  
01.01.98

(20+JjJ )° -  
-

:

;

;

;

.

1.

1.1.  
1.1.1.

—

24648—81.

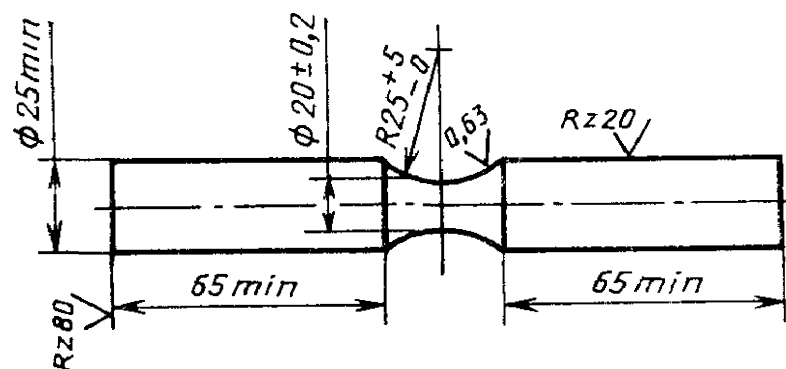
-

. 1—3.

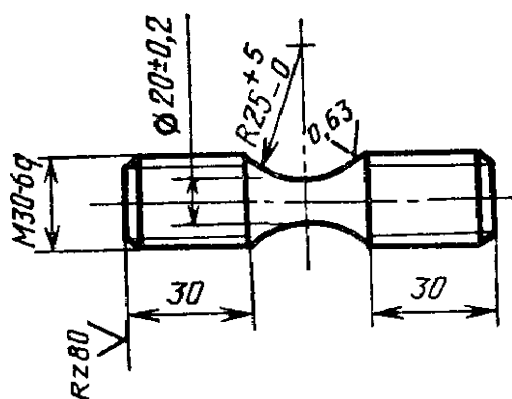
\*

©

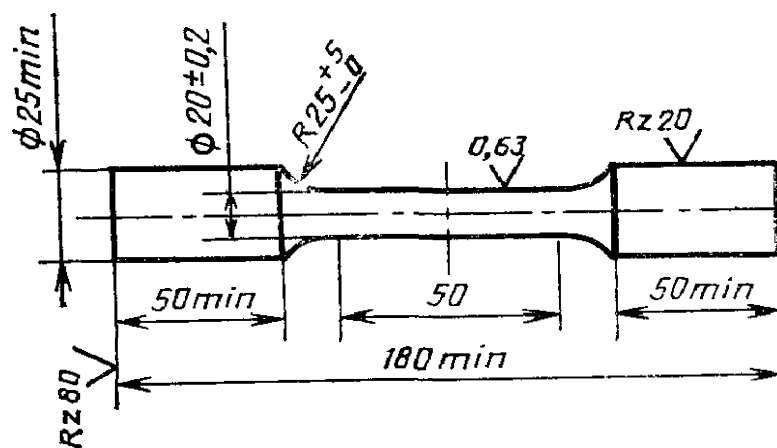
, 1987



. 1



Черт. 2



. 3

1.1.2.

, — 1215—79.

1.1.3.

7293—85.

1.1.4. — ( ) ,

1.2.

1.2.1.

7855—84.

1.3.

1.3.1.

, ,

$Ra$

0,63

$Rz$  —

20

2789—73.

1.3.2.

. 1 2

, . 3 — :

0,05 .

1,0 <sup>2</sup>.

1.4.

1.4.1.

1.4.2.  
( . 2)

1.4.3.

1497—84.

1.4.4.

1497—84.

1.4.5.

10 / [1 /( <sup>2\*</sup> )].

1.5.

1.5.1.

( £) ( - )

— <sup>max</sup>  
 $F_c$  5

— , ( );

$F_0$ —

, 2.

1497—84.

1.5.2.

5,0 (0,5 / 2).

1.5.3.

»

1.5.4.

1.

2.

2.1.

2.1.1.

24648—81

2.1.2.

10, 15, 20, 25

5

10

25

2.1.3.

2.1.4.

2.2.

2.2.1.

7855—84.

2.3.

2.3.1.

2.3.2.

*Ra*

2789—73

1,25

2.3.3.

0»05

1,0

2.

2.3.4.

— 1°.

2.3.5.

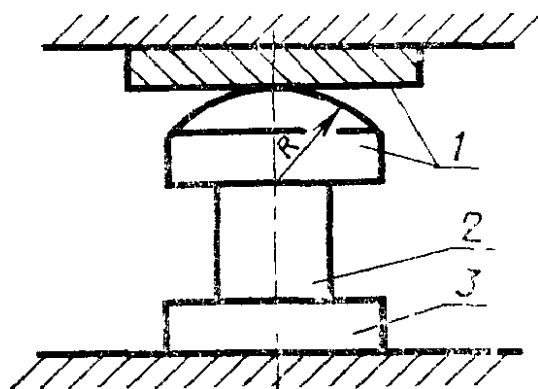
 $\pm 0,1$  $\pm 0,2$ 

2.4.

2.4.1.

2.4.2.

( . 4).



1 — , 2 —  
. 4

2.4.3.

60 HRC<sub>3</sub>*Ra*

1,25

2.4.4.

20 / [2 / ( 2\* )].

2.5.

2.5.1.

, ( £ )  
)

(

— , ( ) ;  
 $F_0$  — ,

2.  
 2.5.2. 5,0 (0,5 / 2).  
 2.5.3.

2.5.4.  
 2.

3.

3.1.

3.1.1.

— 24648—81, 7769—82.

3.1.2.

$d=30$   $L = 650$   
 $/=600$   $L = 340$   
 $/ = 300$  ( . 5).

3.1.3.

+ '2 .

3.1.4. ( )

5%

3.1.5.

3.2.

3.2.1.

7855—84.

10 . 1 577—68  
 10:1.

3.3.

3.3.1.

$R_z$  2789—73

100 .

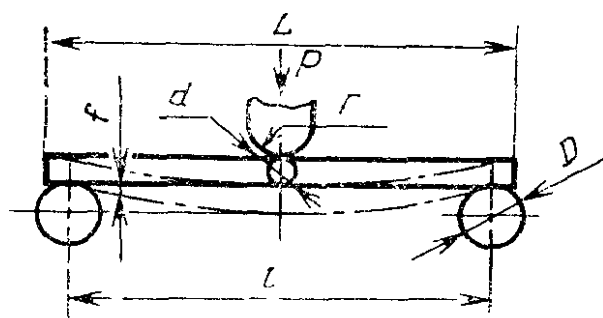
3.3.2.

1 .

3.4.  
3.4.1.

( . 5).

20—30 .



Черт. 5

3.4.2. 10 (1 // ( 2 • ).

3.4.3.

0,1 .

3.5.

3.5.1.

( )

(

)

$W^*$

$$\frac{8}{ltd^*},$$

$W$ —

, \* ( \* );  
3;

( );

$l$ —  
 $d$ —

, ;

, .



$$\frac{S}{\dots\dots\dots} = \dots\dots\dots, \dots\dots\dots \ll \dots\dots\dots / 0 \dots\dots\dots$$

$\dots\dots\dots, d,$			$\dots\dots\dots d,$		
	$/ = 300$	$/=600$		$/=300$	$/ = 600$
<b>30,0</b>	0,0283	0,0566	31,0	<b>0,6356</b>	0,0513
30,1	<b>0,0280</b>	0,0560	31,1	0,0254	0,0508
30,2	0,0277	0,0555	<b>31,2</b>	0,0251	<b>0,0503</b>
30,3	0,0275	0,0549	31,3	0,0249	0,0498
30,4	0,0272	0,0544	31,4	0,0247	0,0494
30,5	<b>0,0269</b>	0,0539	31,5	0,0244	<b>0,0489</b>
<b>30,6</b>	0,0267	0,0533	31,6	0,0242	0,0484
30,7	0,0264	0,0526	31,7	0,0240	<b>0,0480</b>
30,8	<b>0,0261</b>	0,0523	31,8	0,0237	0,0475
30,9	0,0259	0,0518	<b>31,9</b>	0,0235	<b>0,0471</b>
			32,0	0,0233	<b>0,0466</b>

3.5.2.  $f \text{ — } 5,0 \dots\dots\dots (0,5 \dots\dots\dots / \dots\dots\dots^2).$

3.5.3.  $\dots\dots\dots \text{ — } \dots\dots\dots, \dots\dots\dots \text{ — } \dots\dots\dots$

40 )  $\dots\dots\dots 300\text{—}400 \dots\dots\dots (30\text{—}$

3.5.4.  $\dots\dots\dots, \dots\dots\dots \text{ — } \dots\dots\dots \wedge$

3.5.5. 3.

4.1.  $\dots\dots\dots$

4.1.1.  $\dots\dots\dots$

4.2.

4.2.1.

9012—59

23677-79.

4.3.

4.3.1.

2,0 ,

\*

\*

.

*Ra*

2789—73

2,5 .

4.3.2.

\*

,

.

4.4.

4.4.1.

,

-

,

22761—77

9030—75

-

,

18661-73.

4.4.2.

-

,

.

!

-----  
-----

§

X

31

ft «

»

sc

CJ

S

X

35

f-

ft

» 5

-

ft <=

»

ft

>

&

2 s

=

Et43

2

S

ft

&

<

s

\*

ft

\*

y

\*

ft

\*

—

\*

<

ft ej

g

g

>

22

”

,

ft

PQ

ft

^

ft

2

ft

ft

ft

U,

ft

—

2

-----  
-----

			$d_0,$	$\wedge, \quad 2 \quad ^*$	$( \quad ) \quad ,$	$-$
						$< \quad ,$ $( \quad / \quad 2)$



1.

· · · · · ; · · · · · { -  
); · · · · · , · · · · ·

29.02.87 Ns 319

2. 1992 .

3. 2860—81 ( )  
2841—81 ( )

4. 2055—81, 24804—81, 24805—81,  
24806-81

5. -

577—68  
1215—79  
1497—84  
2789—73  
7293—85  
7769-82  
7855—84  
9012—59  
9030—75  
18661—73  
22761—77  
23677—79  
24648—81

3.2.1  
1.1.2  
1.4.3, 1.4.4, 1.5.1, 3.4.2  
1.3.1, 2.3.3, 3.3.1, 4.3.1  
1.1.3  
3.1.1  
1.2.1, 2.2.1, 3.2.1  
4.2 1  
4.4.1  
4.4 !  
4.4.1  
4.2.1  
1.1.1, 2.1.1, 3.1.1