

21701-76
Стр. 1, 2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГЕРМЕТИКИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСЛОВИЙ ПРОЧНОСТИ,
ОТНОСИТЕЛЬНОГО УДЛИНЕНИЯ В МОМЕНТ РАЗРЫВА
И ОТНОСИТЕЛЬНОГО ОСТАТОЧНОГО УДЛИНЕНИЯ
ПОСЛЕ РАЗРЫВА

ГОСТ 21751—76

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

ИД 11555

FIG. 1

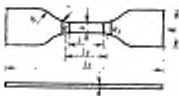


Fig. 1

TABLE 1



TABLE 1

TABLE 1

| Forma | mm | | mm | |
|-----------------------|----|---|----|---|
| | l | d | l | d |
| Общая длина L, мм | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Диаметр стержня d, мм | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Диаметр стержня d, мм | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Диаметр стержня d, мм | 1 | 1 | 1 | 1 |

Appendix 1

10

| Case | Case details | | |
|--------|--------------|-----|--------|
| | Year | Age | Sex |
| Case 1 | 2011 | 65 | Male |
| Case 2 | 2012 | 70 | Female |
| Case 3 | 2013 | 75 | Male |
| Case 4 | 2014 | 80 | Female |
| Case 5 | 2015 | 85 | Male |
| Case 6 | 2016 | 90 | Female |
| Case 7 | 2017 | 95 | Male |
| Case 8 | 2018 | 100 | Female |

Table 1

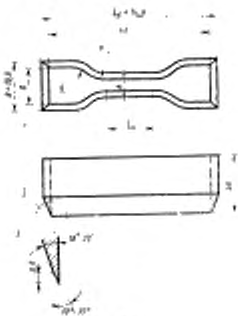
1-10-2018

1. The first case was reported in 2011 and was a 65-year-old male.
2. The second case was reported in 2012 and was a 70-year-old female.

2. APPENDIX

The following table provides a summary of the cases reported in the study. The cases are listed in chronological order of occurrence. The table includes the year of occurrence, the age of the patient at the time of diagnosis, and the sex of the patient.

Фигура 2. Види на развој површини цилиндричне објекта
 при формирању објекта "тип 1"



Фигура 2

Figura 1. — Aspectul general al aparatului de măsurare a vitezei

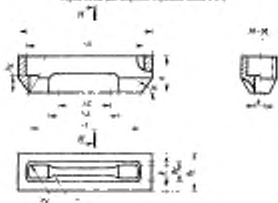


Fig. 1

Tabelă 1.

| Cantitate | Unitate | Valori nominale | |
|-----------|---------|-----------------|--------|
| | | Minimă | Maximă |
| d | mm | 10 | 15 |
| D | mm | 20 | 30 |
| L | mm | 100 | 150 |
| h | mm | 10 | 15 |
| r | mm | 5 | 10 |
| R | mm | 10 | 15 |
| r_1 | mm | 5 | 10 |
| r_2 | mm | 5 | 10 |
| r_3 | mm | 5 | 10 |
| r_4 | mm | 5 | 10 |
| r_5 | mm | 5 | 10 |
| r_6 | mm | 5 | 10 |
| r_7 | mm | 5 | 10 |
| r_8 | mm | 5 | 10 |
| r_9 | mm | 5 | 10 |
| r_{10} | mm | 5 | 10 |
| r_{11} | mm | 5 | 10 |
| r_{12} | mm | 5 | 10 |
| r_{13} | mm | 5 | 10 |
| r_{14} | mm | 5 | 10 |
| r_{15} | mm | 5 | 10 |
| r_{16} | mm | 5 | 10 |
| r_{17} | mm | 5 | 10 |
| r_{18} | mm | 5 | 10 |
| r_{19} | mm | 5 | 10 |
| r_{20} | mm | 5 | 10 |
| r_{21} | mm | 5 | 10 |
| r_{22} | mm | 5 | 10 |
| r_{23} | mm | 5 | 10 |
| r_{24} | mm | 5 | 10 |
| r_{25} | mm | 5 | 10 |
| r_{26} | mm | 5 | 10 |
| r_{27} | mm | 5 | 10 |
| r_{28} | mm | 5 | 10 |
| r_{29} | mm | 5 | 10 |
| r_{30} | mm | 5 | 10 |
| r_{31} | mm | 5 | 10 |
| r_{32} | mm | 5 | 10 |
| r_{33} | mm | 5 | 10 |
| r_{34} | mm | 5 | 10 |
| r_{35} | mm | 5 | 10 |
| r_{36} | mm | 5 | 10 |
| r_{37} | mm | 5 | 10 |
| r_{38} | mm | 5 | 10 |
| r_{39} | mm | 5 | 10 |
| r_{40} | mm | 5 | 10 |
| r_{41} | mm | 5 | 10 |
| r_{42} | mm | 5 | 10 |
| r_{43} | mm | 5 | 10 |
| r_{44} | mm | 5 | 10 |
| r_{45} | mm | 5 | 10 |
| r_{46} | mm | 5 | 10 |
| r_{47} | mm | 5 | 10 |
| r_{48} | mm | 5 | 10 |
| r_{49} | mm | 5 | 10 |
| r_{50} | mm | 5 | 10 |

| Группа | Свойства | | |
|--------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | Удлинение при разрыве, % | Удлинение при разрыве, % | Удлинение при разрыве, % |
| А | ≥ 110 | ≥ 110 | ≥ 110 |
| Б | ≥ 100 | ≥ 100 | ≥ 100 |
| В | ≥ 90 | ≥ 90 | ≥ 90 |
| С | ≥ 80 | ≥ 80 | ≥ 80 |
| Д | ≥ 70 | ≥ 70 | ≥ 70 |
| Е | ≥ 60 | ≥ 60 | ≥ 60 |
| Ж | ≥ 50 | ≥ 50 | ≥ 50 |
| З | ≥ 40 | ≥ 40 | ≥ 40 |
| И | ≥ 30 | ≥ 30 | ≥ 30 |
| К | ≥ 20 | ≥ 20 | ≥ 20 |

15. Угол скрутки не менее 1000 оборотов на 1 м при температуре 20 ± 5 °С.

16. При растяжении образца не должно быть разрывов.

17. При растяжении образца не должно быть разрывов.

18. При растяжении образца не должно быть разрывов.

19. При растяжении образца не должно быть разрывов.

20. При растяжении образца не должно быть разрывов.

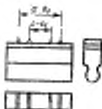
21. При растяжении образца не должно быть разрывов.

22. При растяжении образца не должно быть разрывов.

23. При растяжении образца не должно быть разрывов.

24. При растяжении образца не должно быть разрывов.

25. При растяжении образца не должно быть разрывов.



$$\sigma = \frac{\text{нагрузка при разрыве}}{S_0} = \frac{P_{\text{разр}}}{S_0} \quad \text{Н/мм}^2$$

3. ПРОВЕРКА И ИСПЫТАНИИ

3.1 Проверку правильности изготовления образца в рабочем участке по рисунку 1 в трех точках, указанных стрелками, проводят.

3.2 Испытание проводят в соответствии с требованиями рисунка 2, если до начала испытания не выявлено нарушений целостности образца. Если выявлены нарушения целостности образца, то испытание не проводят.

3.3 В обязательном порядке проводят испытание образцов при температуре разрыва, равной температуре испытания, чтобы избежать влияния температуры на результаты испытаний. Испытание проводят при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$.

(Нормативная ссылка, рис. 2б).

3.4 Тестирование образцов проводят в соответствии с требованиями рисунка 3а, при этом для каждого образца проводят измерение массы до и после испытания. Испытание проводят при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$.

3.4 Образцы - гильзы - испытывают по рисунку 3а.

3.5 Испытание образцов проводят в соответствии с требованиями рисунка 3б, при этом проводят измерение массы до и после испытания.

(Нормативная ссылка, рис. 3б).

4. ПРОВЕРКА ИСПЫТАНИИ

4.1 Испытание проводят в соответствии с требованиями рисунка 4а, при этом проводят измерение массы до и после испытания.

Испытание образцов проводят в соответствии с требованиями рисунка 4б, при этом проводят измерение массы до и после испытания.

При этом, если масса образца после испытания отличается от массы образца до испытания, то испытание проводят повторно. Испытание проводят при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$.

