

Изменение № 1 ГОСТ 20019—74 Сплавы спеченные твердые. Определение предела прочности при поперечном изгибе

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.08.80 № 4131 срок введения установлен

с 01.01.82

Обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 1252—78).

Наименование стандарта изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 66)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20019—74)

«Сплавы твердые спеченные. Метод определения предела прочности при поперечном изгибе

Sintered hardmetals. Determination of cross-breakings strength».

Вводная часть. Заменить норму: 18—25°C на 293°K $\begin{matrix} +15 \\ -10 \end{matrix}$ (20°C $\begin{matrix} +15 \\ -10 \end{matrix}$);

третий абзац изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 67)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20019—74)

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1252—78».

Пункты 1.2, 1.4 изложить в новой редакции:

«1.2. Образцы должны иметь форму бруска прямоугольного сечения с размерами после шлифования, приведенными в таблице.

мм			
Тип образца	Длина	Ширина	Высота
А	35 ± 1	$5 \pm 0,25$	$5 \pm 0,25$
В	20 ± 1	$6,5 \pm 0,25$	$5,25 \pm 0,25$

При условии одинакового состояния поверхности предел прочности образцов типа В выше на 10% предела прочности образцов типа А.

Воспроизводимость одинакова для обоих типов.

1.4. Ребра образца должны иметь фаску $0,15—0,2$ мм под углом 45° . При обработке образца и снятии фасок шлифование следует проводить вдоль его продольной оси».

Пункт 1.5. Заменить норму: $0,02$ мм на $0,01$ мм.

Пункт 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7855—68 на ГОСТ 7855—74.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

«2.3. Опоры, на которые устанавливают образец, должны быть расположены параллельно на расстоянии друг от друга $(30 \pm 0,5)$ мм для длинных образцов (типа А) и $(14,5 \pm 0,5)$ мм — для коротких образцов (типа В). Точность измерения пролета, используемого для расчета, должна быть не ниже $0,2$ мм для длинных образцов и $0,1$ мм для коротких образцов».

Пункт 3.1. Примечание дополнить словами: «Ширина образца типа В должна лежать на нижних опорах».

Пункт 3.2. Второй абзац изложить в новой редакции:

«Отклонение линии или точки приложения нагрузки от середины пролета не должно превышать $0,5$ мм для длинных образцов и $0,2$ мм для коротких образцов».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 68)

(Продолжение изменения к ГОСТ 20019—74)

«3.3. Напряжение в образце увеличивают с равномерной скоростью, не превышающей 100 Н/мм²·с (перемещение траверсы — 2 мм/мин), что соответствует увеличению нагрузки с постоянной скоростью 300 Н/с для длинных образцов и 800 Н/с — для коротких образцов до разрушения».

Пункт 4.1. Заменить символы: $\sigma_{изг}$ на R_{tz} ; P на F .

Пункт 4.3 дополнить словами: для длинного образца и 2,5 мм — для роткого образца».

Пункт 4.4. Заменить норму: 1 кгс/мм² (10 Н/мм²) на 10 Н/мм² (1 кгс/мм²);

второй абзац изложить в новой редакции:

«Если число годных образцов менее пяти, то проводят повторные испытания на таком же количестве образцов».

Приложение 1. Заменить символы: P на F ; $\sigma_{изг}$ на R_{tz} .

Приложение 2. Заменить слово: «Рекомендуемое» на «Обязательное».

Наименование методики изложить в новой редакции:

«Метод алмазного шлифования образцов для определения предела прочности при поперечном изгибе»;

заменить слова и ссылки: «Ребра должны иметь фаску не более 0,2 мм под углом 45°» на «Ребра образца должны иметь фаску 0,15—0,2 мм под углом 45°»; ГОСТ 201—58 на ГОСТ 201—76, ГОСТ 8429—69 на ГОСТ 8429—77, ГОСТ 3164—52 на ГОСТ 3164—78, ГОСТ 6194—69 на ГОСТ 19906—74.

Стандарт дополнить новым приложением — 3:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Рекомендуемое

Метод абразивного шлифования образцов для определения предела прочности при поперечном изгибе

Шлифование образцов для испытаний проводят на плоскошпиндельном станке.

Шлифование проводят на четырех продольных сторонах и ребрах образца по режиму:

— скорость вращения нижнего и верхнего шпинделя и сепараторов — 30—60 об/мин;

— рабочее давление — 6—8 10^5 Па (6—8 атм).

Толщина снимаемого с каждой стороны слоя должна быть не менее 0,1 мм. Ребра должны иметь фаску 0,15—0,20 мм под углом 45°.

Шероховатость шлифованного образца Ra должна быть не более 0,63 мкм.

Для шлифования применяют абразивную суспензию:

— глиcerin по ГОСТ 6823—77 — 67,5 л;

— вода по ГОСТ 2874—73 — 7,5 л;

— порошок карбида бора (№ 3 или № 4) по ГОСТ 5744—74 — 10—15 кг».

(ИУС № 10 1980 г.)