



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

## МЕТАЛЛЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА РАСПЛЮЩИВАНИЕ

ГОСТ 8818—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

## МЕТАЛЛЫ

## Метод испытания на расплющивание

Flattening test of metals

**ГОСТ  
8818-73**Взамен  
ГОСТ 8818-58

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27 апреля 1973 г. № 1059 срок действия установлен

с 01.01 1974 г.до 01.01 1979 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на прутки и готовые заклепки и устанавливает метод испытания металла на расплющивание для определения способности металла к деформации и для выявления дефектов поверхности изделий.

Испытание заключается в расплющивании образца вдоль его оси в холодном или горячем состоянии до образования головки заклепки или расплющивании головки заклепки.

**1. ОТБОР И ПОДГОТОВКА ОБРАЗЦОВ**

1.1. Место отрезки и количество образцов, отбираемых для испытания, устанавливаются стандартами на соответствующие изделия.

1.1.2. При испытании заклепок испытывают как образцы, отрезанные от стержня, так и непосредственно головку заклепки, которую либо отрезают, либо оставляют на стержне.

Вид образца для испытания заклепок устанавливается стандартами на соответствующую продукцию.

1.2. От прутков и стержней образцы отрезают высотой, равной 2,2 диаметра.

1.3. Образцы отрезают при режимах, не вызывающих наклепа, отпуска или окисления, влияющих на свойства металла.

**2. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЯ**

2.1. Деформирование образцов при испытании на расплющивание и образование головки производят со статическим или ди-

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Февраль 1974 г.



© Издательство стандартов, 1974

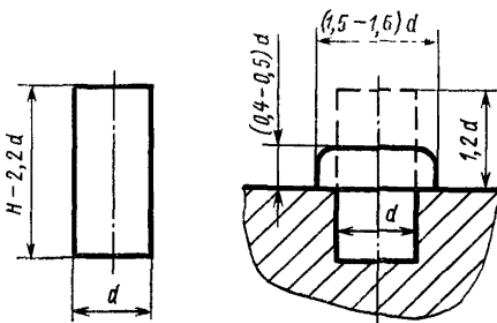
намическим приложением нагрузки. При необходимости характер приложения нагрузки указывается в стандартах на соответствующую продукцию.

2.2. Испытание образцов в холодном состоянии производят при начальной температуре образца 10—30°C.

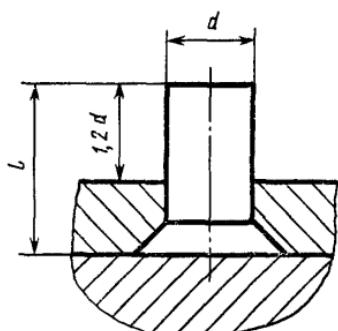
При испытании образцов в горячем состоянии температуру испытания устанавливают в стандартах на соответствующую продукцию. Температуру образца при испытании определяют по цвету нагретого металла.

2.3. Образцы осаживают (расплющивают) до образования головки диаметром 1,5—1,6 и высотой 0,4—0,5 диаметра прутка или стержня (черт. 1).

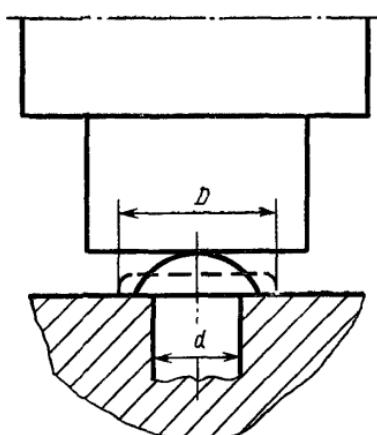
Высота выступающей из оправки части образца, подвергаемой расплющиванию, устанавливается равной 1,2 диаметра прутка или стержня (черт. 1 и 2).



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

2.4. Образцы плотно вставляются в отверстие матрицы так, чтобы выступающий участок образца расходовался только на образование головки, а не на заполнение зазора.

2.5. При испытании заклепочных головок, а также головок, образованных осадкой прутка на стержня, расплющивание производят до получения головки заданных размеров, устанавливаемых отношением величин диаметра ( $D$ ) расплющенной головки к диаметру ( $d$ ) прутка или стержня заклепки (черт. 3). Величина отношения  $D:d$  устанавливается в стандартах на соответствующие изделия.

Рекомендуемые отношения  $D:d = 1,75; 2,0; 2,25; 2,50$ .

### 3. ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЯ

3.1. Осмотр образцов после испытания производят с применением или без применения увеличительных приборов, что устанавливается стандартом на соответствующие изделия.

3.2. Изделия считаются годными, если на поверхности образцов, подвергнутых испытанию, не наблюдается трещин и надрывов.

Редактор С. Т. Вилькина

Технический редактор Ф. И. Лисовский

Корректор Л. В. Вейнберг

Сдано в наб. 7/V 1974 г. Подп. в печ. 24/X 1974 г. 0,375 п. л. Тир. 10000 Цена 2 коп.

Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2212

---

Группа В09

Изменение № 1 ГОСТ 8818—73 Металлы. Метод испытания на расплющивание  
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета  
СССР по стандартам от 27.04.87 № 1437

Дата введения 01.10.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 0909.

Пункт 2.2. Заменить температуру образца: (10—30 °C) на (20 $^{+10}_{-10}$ ) °C;

(Продолжение см. с. 72)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 8818-73)*

исключить слова: «Температуру образца при испытании определяют по цвету нагретого металла».

(ИУС № 8 1987 г.)

---

# МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Величина	Единица		
	Наменование	Обозначение	
	русское	международное	
<b>ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
ДЛИНА	метр	м	м
МАССА	килограмм	кг	кг
ВРЕМЯ	секунда	с	с
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	А
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРА	кельвин	К	К
ТУРА НЕЛЬВИНА			
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стереодиан	ср	sr
<b>ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
Площадь	квадратный метр	м <sup>2</sup>	м <sup>2</sup>
Объем, вместимость	кубический метр	м <sup>3</sup>	м <sup>3</sup>
Плотность	килограмм на кубический метр	кг/м <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>
Скорость	метр в секунду	м/с	м/s
Угловая скорость	радиан в секунду	рад/с	rad/s
Сила, сила тяжести (вес)	ньютон	Н	N
Давление, механическое напряжение	п.секаль	Па	Pa
Работа, энергия, количество теплоты	дюоуль	Дж	J
Мощность тепловой поток	вatt	Вт	W
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	C
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	V
Электрическое сопротивление	ом	Ом	Ω
Электрическая проводимость	сименс	См	S
Электрическая емкость	фарада	Ф	F
Магнитный поток	вебер	Вб	Wb
Индуктивность взаимная и дуктивность	герц	Г	H
Удельная теплоемкость	дюоуль на килограмм-кельвин	Дж/(кг·К)	J/(kg·K)
Теплопроводность	вatt на метр кельвин	Вт/(м·К)	W/(m·K)
Световой поток	люмен	лм	lm
Яркость	изделия на квадратный метр	кд/м <sup>2</sup>	cd/m <sup>2</sup>
Освещенность	люкс	лк	lx

## МНОЖИТЕЛИ И ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ ДЕСЯТИЧНЫХ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ И ИХ НАИМЕНОВАНИЙ

Множитель, на который умножается единица	Приставка	Созначение		Множитель, на который умножаются единицы	Приставка	Обозначение	
		русское	междунардное			русское	междунардное
10 <sup>12</sup>	тера	Т	Т	10 <sup>-2</sup>	(санти)	с	с
10 <sup>9</sup>	гига	Г	Г	10 <sup>-3</sup>	милли	м	м
10 <sup>6</sup>	мил	М	М	10 <sup>-6</sup>	микро	мк	мк
10 <sup>3</sup>	кило	к	к	10 <sup>-9</sup>	нано	н	н
10 <sup>2</sup>	(санта)	Г	Г	10 <sup>-12</sup>	пико	п	п
10 <sup>1</sup>	(дека)	д	д	10 <sup>-15</sup>	фемто	ф	ф
10 <sup>-1</sup>	(дэци)	д	д	10 <sup>-18</sup>	атто	а	а

Примечание. В скобках указаны приставки, которые допускается применять только в наименованиях кратных и дольных единиц, уже получивших широкое распространение [например гектар, дециметр, сантиметр]