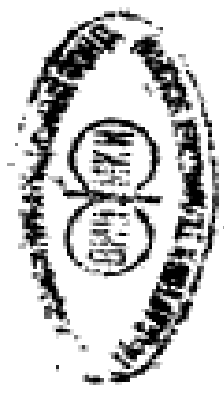


+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР



# МЕТАЛЛЫ

МЕТОД ИСПЫТАНИЯ НА РАСПЛЮЩИВАНИЕ

ГОСТ 8818—73

Издание официальное

241-95  
—  
10

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

## МЕТАЛЛЫ

Метод испытания на расплющивание

Flattening test of metals

ГОСТ  
8818—73Взамен  
ГОСТ 8818—58

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 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-

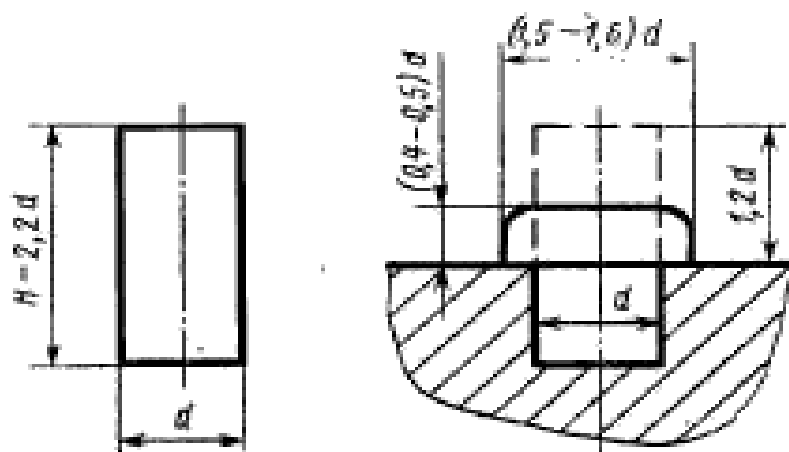
намическим приложением нагрузки. При необходимости характер приложения нагрузки указывается в стандартах на соответствующую продукцию.

2.2. Испытание образцов в холодном состоянии производят при начальной температуре образца  $10-30^{\circ}\text{C}$ .

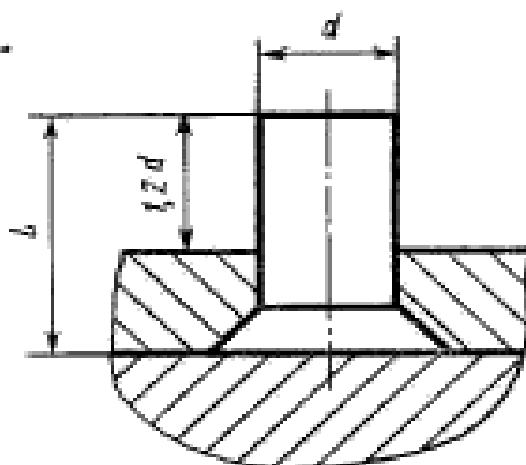
При испытании образцов в горячем состоянии температуру испытания устанавливают в стандартах на соответствующую продукцию. Температуру образца при испытании определяют по цвету нагретого металла.

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).

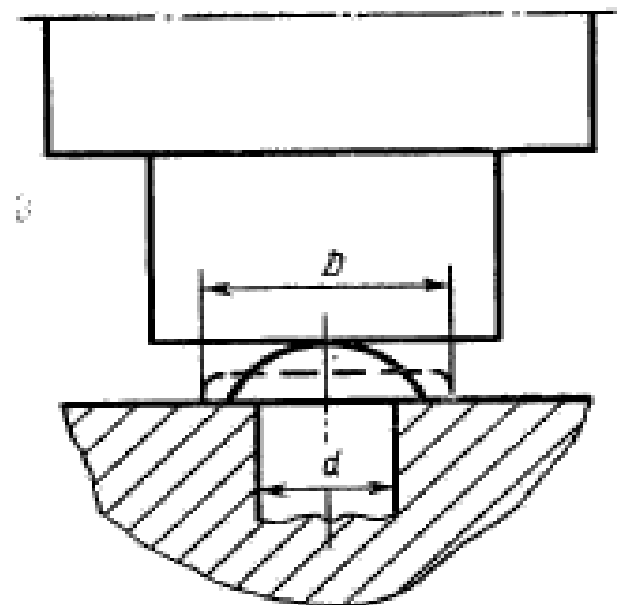
Высота выступающей из оправки части образца, подвергаемой расплющиванию, устанавливается равной  $1,2$  диаметра прутка или стержня (черт. 1 и 2).



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, устанавливаемым 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 трещины и надрывов.

---

Редактор *С. Т. Вильмина*  
Технический редактор *Ф. И. Лисовский*  
Корректор *Л. В. Вейнберг*

Слано в наб. 7/У 1974 г. Полн. в печ. 24/У 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 °С) на  $(20_{-10}^{+10})$  °С;

(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.)

---