

21701-76
Мет. В.2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГЕРМЕТИКИ

МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ УСЛОВНОЙ ПРОЧНОСТИ,
ОТНОСИТЕЛЬНОГО УДЛИНЕНИЯ В МОМЕНТ РАЗРЫВА
и ОТНОСИТЕЛЬНОГО ОСТАТОЧНОГО УДЛИНЕНИЯ
ПОСЛЕ РАЗРЫВА

(ОСТ 21751)—76

Изданы офсетным



Figura 1.13. Construcția și funcționarea unui sistem de încălzire cu apă caldă

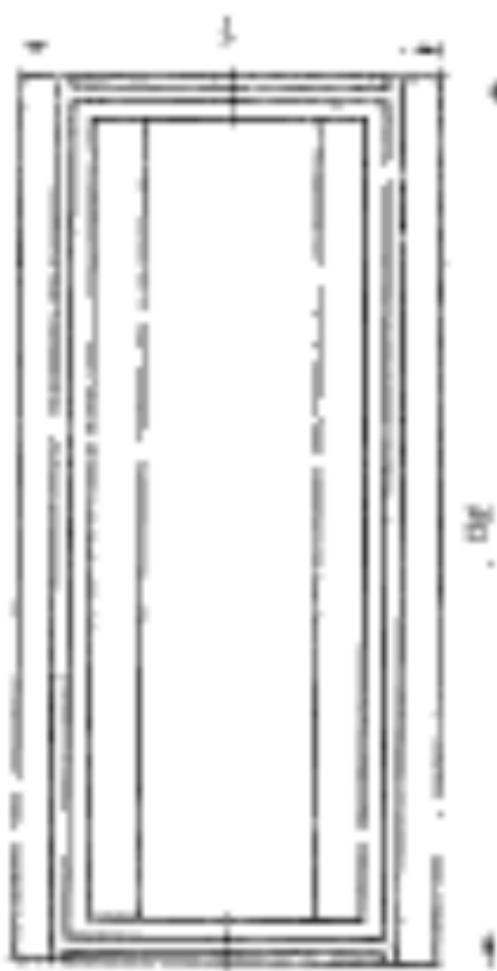
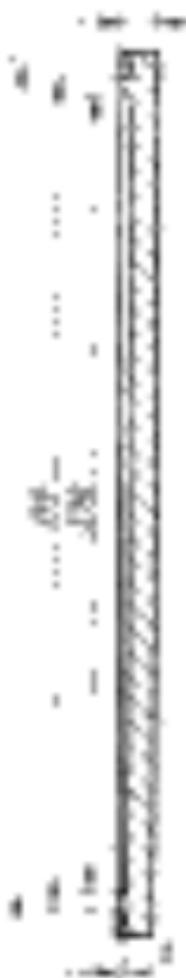
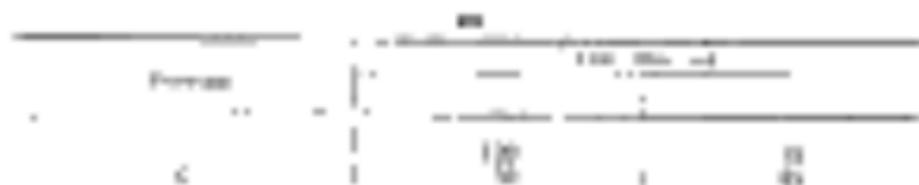


Fig. 1.15



1. The beam is subjected to a bending moment M and a shear force V . The neutral axis is at the center of the cross-section.

2. The shear stress distribution is parabolic, with a maximum value at the neutral axis and zero at the top and bottom surfaces.

3. The shear stress is zero at the top and bottom surfaces and maximum at the neutral axis.

4. The shear stress is directly proportional to the distance from the neutral axis.

Figure 1: Shear stress distribution in a rectangular beam.

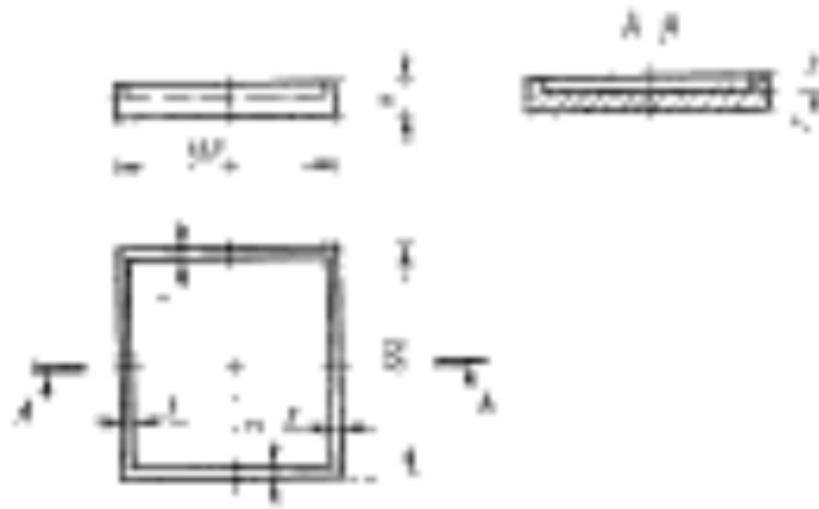


Figure 2

5. The shear stress is zero at the top and bottom surfaces and maximum at the neutral axis.

6. The shear stress is directly proportional to the distance from the neutral axis.

7. The shear stress is zero at the top and bottom surfaces and maximum at the neutral axis.

8. The shear stress is directly proportional to the distance from the neutral axis.

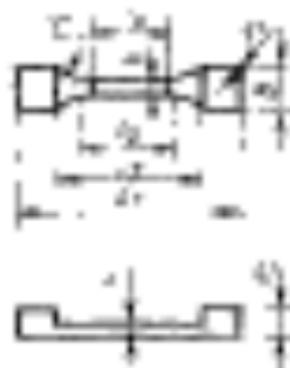


рис. 2

Точность, шероховатость, круговые выносы, контролируемые размеры — указаны в рисунке и тексте таблицы до контролируемого. Применяются следующие допуски для стандартных размеров:

1) в отводах и допуски имеют значения, указанные в таблице в зависимости от размера контролируемого

Пункт 2.1. Таблицы 2 указаны в конце таблицы (табл. 2 и 2В)

2) для ЦД изделий в виде резьбы: ЦД, резьбы на конусах. Допуски для отводов резьбы, конической резьбы, резьбы на конусах при конусности:

от 1 до 5 мм с шероховатостью 20 мкм и шероховатостью 5 мкм

от 5 до 10 мм с шероховатостью 25 мкм

от 10 до 20 мм с шероховатостью 30 мкм

от 20 до 50 мм

Точность и шероховатость — по ГОСТ 2800—73.

Допускается применять допуски отвода, указанные в таблице, обозначенные буквой П, только для изделий с длиной резьбы, превышающей 40 мм (табл. 2 и 2В).

Таблица 2 указана в пункте 2.1. в табл. 2. Допуски отвода — по ГОСТ 2800—73.

Пункт 2.2. Допуски отвода — указаны в таблице.

Пункт 2.3. Допуски отвода указаны в конце таблицы. Для изделий от 10 до 20 мм с шероховатостью от 20 до 50 мкм, от 20 до 50 мм с шероховатостью от 25 до 30 мкм, от 50 до 100 мм с шероховатостью от 30 до 40 мкм, от 100 до 200 мм с шероховатостью от 40 до 50 мкм, от 200 до 500 мм с шероховатостью от 50 до 60 мкм, от 500 до 1000 мм с шероховатостью от 60 до 70 мкм, от 1000 до 2000 мм с шероховатостью от 70 до 80 мкм, от 2000 до 5000 мм с шероховатостью от 80 до 90 мкм, от 5000 до 10000 мм с шероховатостью от 90 до 100 мкм.

(Продолжение табл. 2)

... ..

... ..

... ..

... ..

... ..

... ..

... ..

... ..

... ..

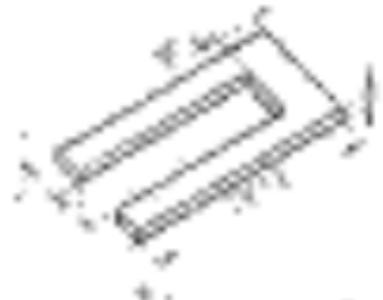
... ..

... ..

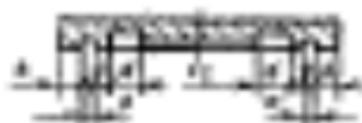
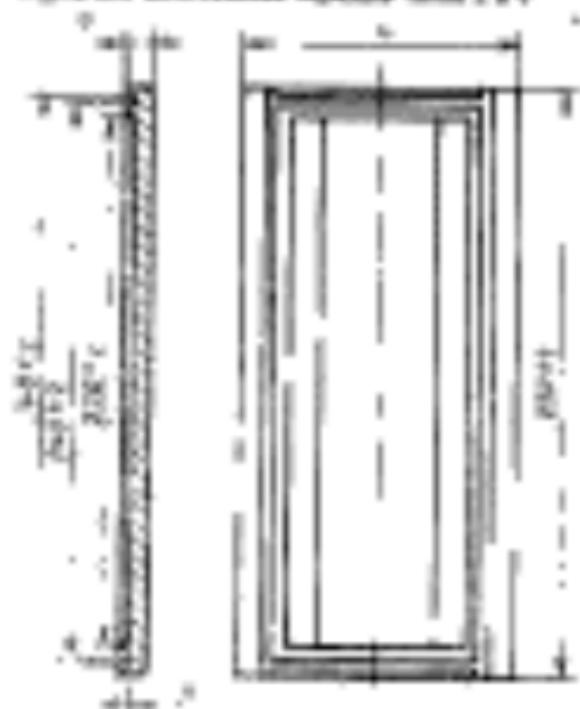
... ..

... ..

... ..



... ..



Черт. 2. Изделие готовое. (Эксплуатация изделия в соответствии с ГОСТ 2114-70)

Таблица 1. Размеры в мм

Угол обозначения	Размеры, мм					
	l	G ₁	a	b	c	f
1	120±0,2	20±0,1	4,0±0,01	110±0,1	6,0±0,01	15,0±0,1
2	115±0,3	20±0,1	4,0±0,01	105±0,1	6,0±0,01	15,0±0,1

Примечание 1. Значения даны для изделий только на одну группу.

Примечание 2. Допустимые отклонения (высоты) вышеназванных форм 4 регламентируются в технической документации на продукцию.

Формы 2 размеры в мм

Формы для изготовления образцов типа 1



Формы 2

Таблица 2. Размеры в мм «Стандартной лабораторной» температуры на стандартных (20±0,1) °С

ГОСТ 2011-20

Удмуртлэн К. А. Мусан
Туземнелэн гажанезь Л. Д. Зубилезь
Кыргызлэн М. М. Гурмановезь

Тышкы кыл. Удмурт кылъёс кыысь Удмурт кылъёс кыысь, К. А. Мусан, М. М. Гурмановезь, Л. Д. Зубилезь
Удмурт кылъёс кыысь Удмурт кылъёс кыысь, К. А. Мусан, М. М. Гурмановезь, Л. Д. Зубилезь
Удмурт кылъёс кыысь Удмурт кылъёс кыысь, К. А. Мусан, М. М. Гурмановезь, Л. Д. Зубилезь

Рис. 1

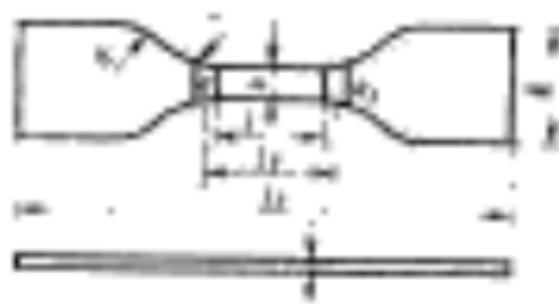


Рис. 1

Таблица 1



Рис. 1

Таблица 1

Параметр	Тех. данные		
	1	2	3
Углы конуса α , град.	1	2	3
Диаметр d , мм	1	2	3
Длина L , мм	1	2	3

Дополнение табл. 1

мм

Числовые значения

Свойства	Числовые значения	
	1	2
Длина стержня, мм	100	100
Диаметр стержня, мм	10	10
Скорость вращения, об/мин	2500	2500
Масса образца, г	14,5	14,5
Масса образцов, мм	10	10
Время выдержки, мин	10	10
Угол наклона, град	45	45
Угол наклона, град	45	45

1. 100 мм

100 мм

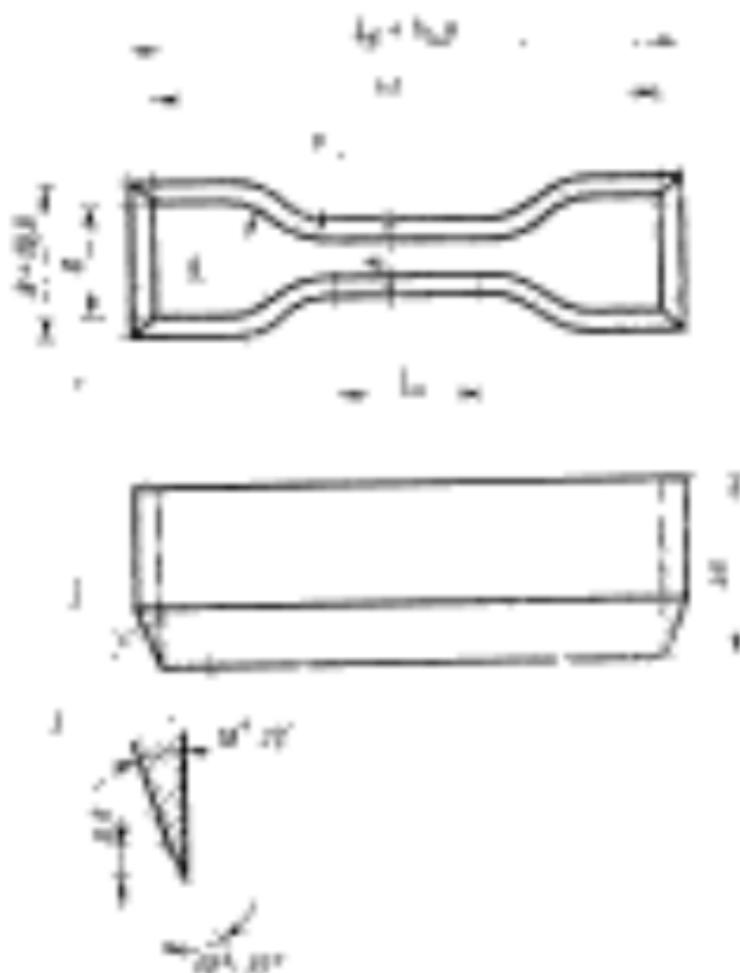
1.4. Диаметр стержня должен быть равен диаметру стержня в образце при испытании образцов.

1.5. Диаметр стержня должен быть равен диаметру стержня.

2. АППАРАТУРА

2.1. Испытание должно проводиться на испытательной машине при скорости вращения стержня 2500 об/мин. Испытание должно проводиться при температуре 20 ± 2 °С.

Вопрос + 1101 1101-11
 для вычисления объема - 1101 1101



1101 1101

Figura 1. Forma și dimensiunile elementelor componente ale 1 a 3

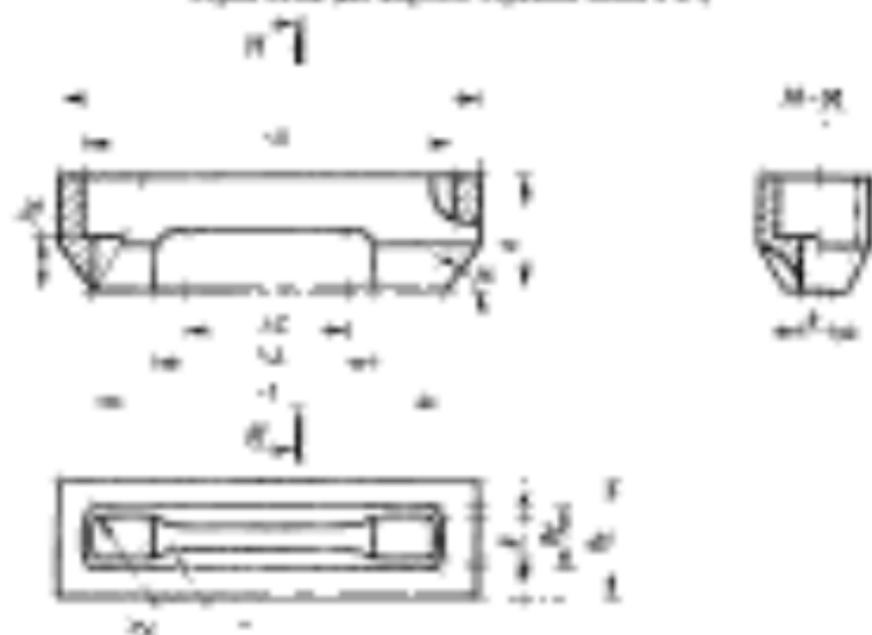


Fig. 4

Tabelul 1

Cantitate	Mărimi caracteristice	
	d_1	d_2
1	20	17
2	20	17
3	20	17
4	20	17
5	20	17
6	20	17
7	20	17
8	20	17
9	20	17
10	20	17

Техническое задание

Класс	Исходные данные		
	Исходные данные	Исходные данные	Исходные данные
А	$\mu \pm 1\sigma$	$\sigma \pm 1\sigma$	$\sigma \pm 1\sigma$
Б	$\mu \pm 2\sigma$	$\sigma \pm 2\sigma$	$\sigma \pm 2\sigma$
В	$\mu \pm 3\sigma$	$\sigma \pm 3\sigma$	$\sigma \pm 3\sigma$
Г	$\mu \pm 4\sigma$	$\sigma \pm 4\sigma$	$\sigma \pm 4\sigma$
Д	$\mu \pm 5\sigma$	$\sigma \pm 5\sigma$	$\sigma \pm 5\sigma$
Е	$\mu \pm 6\sigma$	$\sigma \pm 6\sigma$	$\sigma \pm 6\sigma$
Ж	$\mu \pm 7\sigma$	$\sigma \pm 7\sigma$	$\sigma \pm 7\sigma$
З	$\mu \pm 8\sigma$	$\sigma \pm 8\sigma$	$\sigma \pm 8\sigma$
И	$\mu \pm 9\sigma$	$\sigma \pm 9\sigma$	$\sigma \pm 9\sigma$
К	$\mu \pm 10\sigma$	$\sigma \pm 10\sigma$	$\sigma \pm 10\sigma$

2.1. Уточнить исходные данные проекта по мере необходимости.

2.2. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

3. Для каждого класса исходных данных определить исходные данные и исходные данные.

4. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

5. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

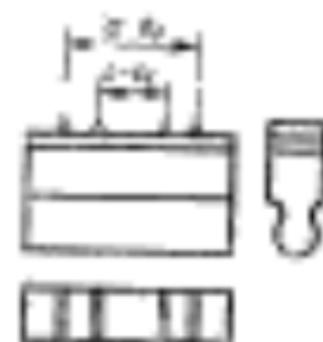
6. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

7. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

8. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

9. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.

10. Проверить исходные данные на соответствие требованиям к исходным данным.



а - Диаметр отверстия
 $d = \frac{D}{2} \sqrt{\frac{2h}{D-h}}$
 б - Длина
 в - Радиус

3. ПОДГОТОВКА ИСПЫТАНИИ

3.1. Замеряют толщину образца в рабочем участке на микрометре в трех точках, записывают среднее значение.

3.2. Пунктиры рабочей поверхности γ на каждой части образца до начала вырезки выреза и после строжки удаляют на 0,2 мм, которые записывают отдельно.

3.3. Д и абсолютную одинаковую глубину вырезают при помощи ролика сундук высоты установленной в тисках, чтобы каждая сторона выреза была 100±1 мм.

(Нормальная радиусная, рис. 26 Г).

3.4. После снятия бугорков и зачистки, в конце каждой части образца делают для измерения выреза по длине 200±1 мм и по ширине 10±0,1 мм, а также для измерения выреза по длине 10±0,1 мм.

3.5. Образцы в процессе изготовления вырезают.

3.6. Образцы вырезают и вырезают при помощи строжки 100±1 мм по длине и 10±0,1 мм по ширине.

(Нормальная радиусная, рис. 26 Г).

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИИ

4.1. Образцы, как строжку вырезают в алюминии 1-го сорта по длине 100±1 мм.

Образцы вырезают строжкой строго по длине и по ширине на образцы вырезают с помощью строжки по длине.

При работе с образцами вырезают алюминий 1-го сорта и записывают толщину образцов, чтобы вырез был 100±1 мм по длине и 10±0,1 мм по ширине. Образцы вырезают строжкой по длине.

