



**27208-87**

Cast iron castings.  
Methods of mechanical testing

**27208-87**

41 1100

01.01.88

01.01.98

(20+JjJ )°

:

;

;

;

.

1.

1.1.

1.1.1.

—

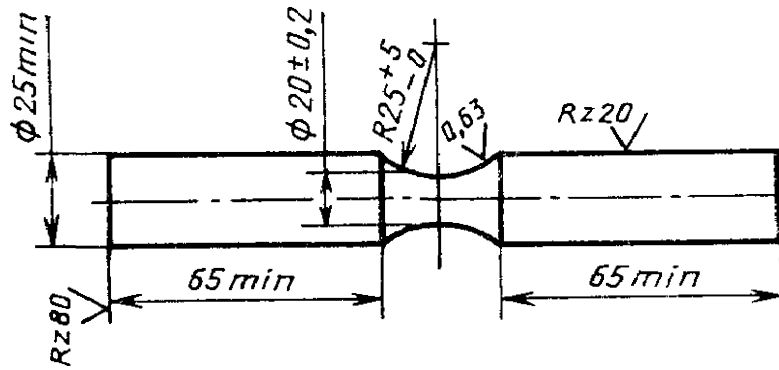
24648—81.

. 1—3.

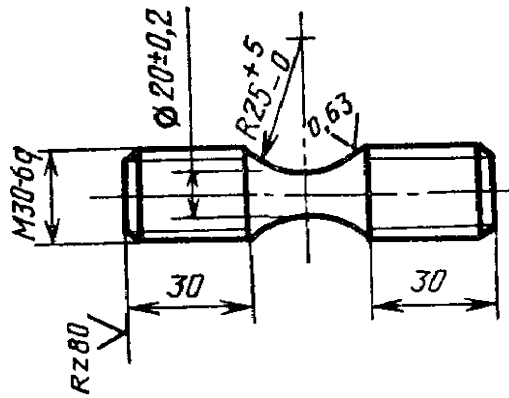
\*

©

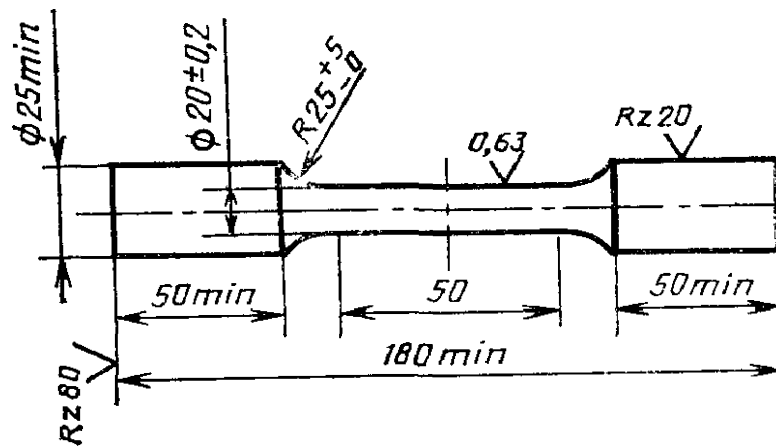
, 1987



. 1



Черт. 2



. 3

1.1.2.

1.1.3.

7293—85.

1215—79.

1.1.4.

- ( )

1.2.

1.2.1.

7855—84.

1.3.

1.3.1.

*Ra*

0,63

*Rz* —

20

2789—73.

1.3.2.

. 1 2

, . 3 — :

0,05

1,0<sup>2</sup>.

1.4.

1.4.1.

1.4.2.

( . 2)

1.4.3.

1497—84.

1.4.4.

1497—84.

1.4.5.

10 / [1 / ( 2\* )].

1.5.

1.5.1.

( £)

( - )

— <sup>max</sup> *Fc* 5

, ( );

$F_0$ —

, 2.

1497—84.

1.5.2.

5,0

(0,5 / 2).

1.5.3.

»

1.5.4.

1.

2.

2.1.

2.1.1.

24648—81

2.1.2.

10, 15, 20, 25

5

10

25

2.1.3.

2.1.4.

2.2.

2.2.1.

7855—84.

2.3.

2.3.1.

2.3.2.

*Ra*

2789—73

1,25  
2.3.3.

0»05  
1,0

2.

2.3.4.

— 1°.

2.3.5.

±0,1

0,1

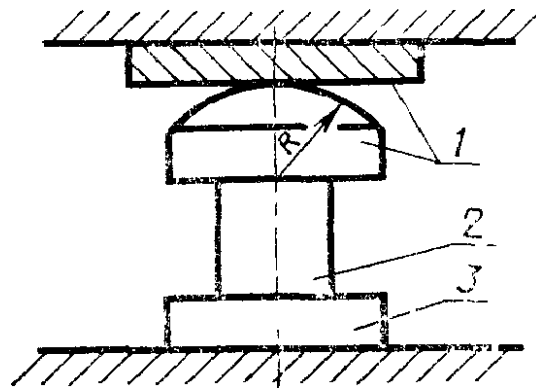
±0,2

2.4.

2.4.1.

2.4.2.

( . 4).



1 — , 2 —  
. 4

2.4.3.

60 HRC<sub>3</sub>

Ra

1,25

2.4.4.

20 / [2 / ( 2\* )].

2.5.

2.5.1.

, ( £ )  
)

(

—  
 $F_0$  — 2. , ( ) ; , -

2.5.2. 5,0 (0,5 / 2).

2.5.3. -

2.5.4.

2.

3.

3.1.

3.1.1. -

24648—81, 7769—82.

3.1.2. -

$d=30$   $L = 650$   
 $l=600$   $L = 340$   
 $l = 300$  ( . 5).

3.1.3. -

3.1.4. -

+ '2 .

( )

5%

3.1.5. ,

3.2.

3.2.1. -

7855—84. -

10 . 1 577—68  
10:1.

3.3.

3.3.1. -

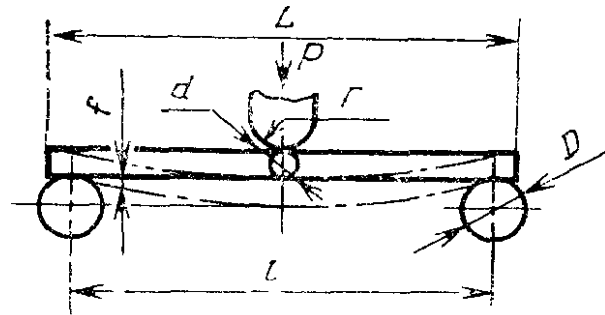
*Rz* 2789—73 -

100  
3.3.2. -

3.4.  
3.4.1.

( . 5).

20—30



Черт. 5

3.4.2.

10 (1 // ( 2 • ).

3.4.3.

0,1 .

3.5.

3.5.1.

( )

( -

$W^*$

$$\frac{8}{ltd^*}$$

$W$  — , \* ( \* );

( );

$l$  — , ;  
 $d$  — , .



$$\frac{SI}{\dots} = \dots, \quad \ll \dots / 0 \dots$$

| , d,        |               |         | , d,        |               |               |
|-------------|---------------|---------|-------------|---------------|---------------|
|             | / = 300       | / = 600 |             | / = 300       | / = 600       |
| <b>30,0</b> | 0,0283        | 0,0566  | 31,0        | <b>0,6356</b> | 0,0513        |
| 30,1        | <b>0,0280</b> | 0,0560  | 31,1        | 0,0254        | 0,0508        |
| 30,2        | 0,0277        | 0,0555  | <b>31,2</b> | 0,0251        | <b>0,0503</b> |
| 30,3        | 0,0275        | 0,0549  | 31,3        | 0,0249        | 0,0498        |
| 30,4        | 0,0272        | 0,0544  | 31,4        | 0,0247        | 0,0494        |
| 30,5        | <b>0,0269</b> | 0,0539  | 31,5        | 0,0244        | <b>0,0489</b> |
| <b>30,6</b> | 0,0267        | 0,0533  | 31,6        | 0,0242        | 0,0484        |
| 30,7        | 0,0264        | 0,0526  | 31,7        | 0,0240        | <b>0,0480</b> |
| 30,8        | <b>0,0261</b> | 0,0523  | 31,8        | 0,0237        | 0,0475        |
| 30,9        | 0,0259        | 0,0518  | <b>31,9</b> | 0,0235        | <b>0,0471</b> |
|             |               |         | 32,0        | 0,0233        | <b>0,0466</b> |

3.5.2.

3.5.3.

5,0 (0,5 / 2).  
f — , — , —

40 )

3.5.4.

300—400 (30—

3.5.5.

3.

4.1.

4.1.1.

4.2.

4.2.1.

9012—59

23677-79.

4.3.

4.3.1.

2,0 ,

\*  
\*

*Ra*

2789—73

2,5 .

4.3.2.

\*

4.4.

4.4.1.

-

22761—77

9030—75

-

18661-73.

4.4.2.

-

!



8

X  
31

sc

35  
f-  
ft

» 5  
ft <=  
»

ft

ft

&

2 s =

Et43

2  
S1 ft  
& < . s\*  
;

ft . \* y - \*  
; -

<  
ft ej  
g  
g >

22 " ,  
b

ft

^

ft 2 ft  
ft PQ

ft U ,

ft  
-'

ft «  
s  
»

SJ  
X

2 «

2



|  |  |  |        |                  |        |                   |
|--|--|--|--------|------------------|--------|-------------------|
|  |  |  | $d_0,$ | $\wedge, 2^{-*}$ | $( )'$ | $< ,$<br>$( / 2)$ |
|  |  |  |        |                  |        |                   |



1.

. . . ; . . . { -  
); . . . , . . . .

29.02.87 Ns 319

2.

1992 .

3.

2860—81 (

2841—81 (

);

)

4.

24806-81 2055—81, 24804—81, 24805—81,

5.

-

577—68  
1215—79  
1497—84  
2789—73  
7293—85  
7769-82  
7855—84  
9012—59  
9030—75  
18661—73  
22761—77  
23677—79  
24648—81

3.2.1  
1.1.2  
1.4.3, 1.4.4, 1.5.1, 3.4.2  
1.3.1, 2.3.3, 3.3.1, 4.3.1  
1.1.3  
3.1.1  
1.2.1, 2.2.1, 3.2.1  
4.2 1  
4.4.1  
4.4!  
4.4.1  
4.2.1  
1.1.1, 2.1.1, 3.1.1