

**МЕТАЛЛЫ****Методы испытаний на растяжение тонких листов  
и лент**Metals Method of tensile testing of thin  
sheets and strips**ГОСТ  
11701—84**Взамен  
ГОСТ 11701—66

ОКСТУ 0909

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 июля  
1984 г. № 2514 срок действия установлен****с 01.01.86  
до 01.01.91****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт устанавливает методы статических испытаний на растяжение тонких листов и лент из черных и цветных металлов толщиной до 3,0 мм для определения при температуре  $(20 \pm_{10}^{+15})^\circ\text{C}$  характеристик механических свойств:

- предела пропорциональности;
- предела упругости;
- предела текучести физического;
- предела текучести условного;
- временного сопротивления;
- относительного равномерного удлинения;
- относительного удлинения после разрыва.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 471—77 в части испытаний листов и лент толщиной от 0,5 до 3,0 мм.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и пояснения к ним — по ГОСТ 1497—84.

**1. МЕТОДЫ ОТБОРА ОБРАЗЦОВ**

1.1. Вырезку заготовок для образцов и изготовление образцов проводят по ГОСТ 1497—84.

1.2. Для испытания применяют пропорциональные плоские образцы с начальной расчетной длиной  $l_0 = 4 b_0$  или  $l_0 = 25 \sqrt{F_0}$ , а для испытания листов и лент толщиной от 0,5 до 3,0 мм и с  $l_0 = 5,65 \sqrt{F_0}$ .

Тип и размеры образцов должны указываться в нормативно-технической документации на правила отбора заготовок и образцов или на металлопродукцию.

При наличии указаний в нормативно-технической документации на металлопродукцию допускается испытывать ленту с учетом допусков на размеры, предусмотренные для испытываемой металлопродукции. При ширине испытываемой ленты менее 12,5 мм начальная расчетная длина  $l_0$  должна быть не менее 50 мм.

Не допускается правка заготовок или образцов, деформирование их изгибом или местным перегибом.

1.3. Форма, размеры и предельные отклонения по ширине плоских пропорциональных образцов приведены в обязательном приложении 1.

При наличии указаний в нормативно-технической документации на металлопродукцию допускается применять пропорциональные плоские образцы других размеров.

1.4. Рабочая длина образцов  $l$  должна составлять от  $l_0 + \frac{b_0}{2}$  до  $l_0 + 2b_0$ .

При разногласиях в оценке качества металла рабочая длина образцов  $l$  должна составлять  $l_0 + 2b_0$ .

## 2. АППАРАТУРА

2.1. Разрывные и универсальные испытательные машины — по ГОСТ 7855—84.

2.2. Штангенциркули, микрометры — по ГОСТ 1497—84, ГОСТ 10388—81.

2.3. Тензометры, относительная цена деления тензометров при определении предела пропорциональности  $\sigma_{плц}$ , предела упругости  $\sigma_{0,05}$ , предела текучести условного  $\sigma_{0,2}$  — по ГОСТ 1497—84.

## 3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЮ

3.1. Установленную начальную расчетную длину  $l_0$  ограничивают с погрешностью до 1% на рабочей части образца кернами, рисками или другими метками, исключаящими повреждение поверхности образца.

Для пересчета относительного удлинения после разрыва  $\delta$  с отнесением места разрыва к середине и для определения относительного равномерного удлинения  $\delta_p$  по всей рабочей длине образца рекомендуется наносить риски, керны или иные метки через каждые 5 или 10 мм.

3.2. Ширину и толщину образцов до испытания измеряют с погрешностью, приведенной в табл. 1.

Таблица 1

| мм                    |                          |                                 |
|-----------------------|--------------------------|---------------------------------|
| Наименование размера  | Номинальный размер       | Погрешность измерения, не более |
| Ширина образца $b_0$  | до 6,00 включ.           | 0,01                            |
|                       | Св. 6,00 до 12,50 включ. | 0,05                            |
|                       | Св. 12,5                 | 0,10                            |
| Толщина образца $a_0$ | До 0,200 включ           | 0,001                           |
|                       | Св. 0,200 до 0,500       | 0,002                           |
|                       | От 0,50 до 2,00 включ.   | 0,010                           |
|                       | Св. 2,00                 | 0,050                           |

3.3. Измерение размеров образцов до испытания проводят не менее чем в трех местах — в средней части и на границах рабочей длины образца.

За начальную площадь поперечного сечения образца в его рабочей части  $F_0$  принимают наименьшее из полученных значений на основании произведенных измерений с округлением по табл. 2.

Таблица 2

| мм <sup>2</sup>                   |            |
|-----------------------------------|------------|
| Площадь поперечного сечения $F_0$ | Округление |
| До 10,00 включ.                   | До 0,010   |
| Св. 10,00 до 20,00 включ.         | До 0,05    |
| Св. 20,0                          | До 0,1     |

Начальная площадь поперечного сечения ленты  $F_0$ , мм<sup>2</sup>, полученная методом плющения проволоки, вычисляется по формуле

$$F_0 = a'_0 \times b'_0 - 0,18 a_0'^2,$$

где  $a'_0$  — наименьшая толщина, мм;

$b'_0$  — наименьшая ширина, мм.

3.4. Измерение начальной  $l_0$  и конечной  $l_k$  расчетной длины проводится штангенциркулем при значении отсчета по нониусу 0,1 мм.

3.5. Образцы маркируют на головках или участках для захвата.

#### 4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ И ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. Определение предела пропорциональности  $\sigma_{пц}$ , предела упругости  $\sigma_{0,05}$ , предела текучести физического  $\sigma_T$ , предела текучести условного  $\sigma_{0,2}$ , временного сопротивления  $\sigma_B$  и относительного

удлинения после разрыва  $\delta$  проводят на образцах (см. п. 1.2) по ГОСТ 1497—84.

Определение относительного равномерного удлинения  $\delta_p$  проводят на образцах с начальной расчетной длиной  $l_0 = 25 \sqrt{F_0}$  по ГОСТ 1497—84.

4.2. Округление вычисленных результатов испытаний проводят в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

| Характеристика механических свойств                    | Интервал значений характеристики   | Округление                   |
|--|--|------------------------------|
| Предел пропорциональности, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )  | До 100 (до 10,0)<br>Св. 100 до 500<br>(св. 10,0 до 50,0)<br>Св. 500 (св. 50) | До 1,0 (0,1)<br>До 5,0 (0,5) |
| Предел упругости, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )           |  |                              |
| Предел текучести физический МПа (кгс/мм <sup>2</sup> ) |  |                              |
| Предел текучести условный, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )  |  | До 10 (1)                    |
| Временное сопротивление, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )    |  |                              |
| Относительное равномерное удлинение, %                 | До 10,0<br>Св. 10,0 до 25,0  | До 0,1<br>До 0,5             |
| Относительное удлинение после разрыва, %               | Св. 25   | До 1                         |

4.3. Допускается определение коэффициента пластической анизотропии  $R$ , показателя деформационного упрочнения  $n$  и неравномерности пластической деформации  $A$ . Определение указанных характеристик механических свойств и пример определения приведены в рекомендуемом приложении 2.

4.4. Результаты испытаний не учитываются по ГОСТ 1497—84 с дополнением: при разрыве образца на расстоянии менее  $1/4 l_0$  от ближайшей метки, ограничивающей расчетную длину.

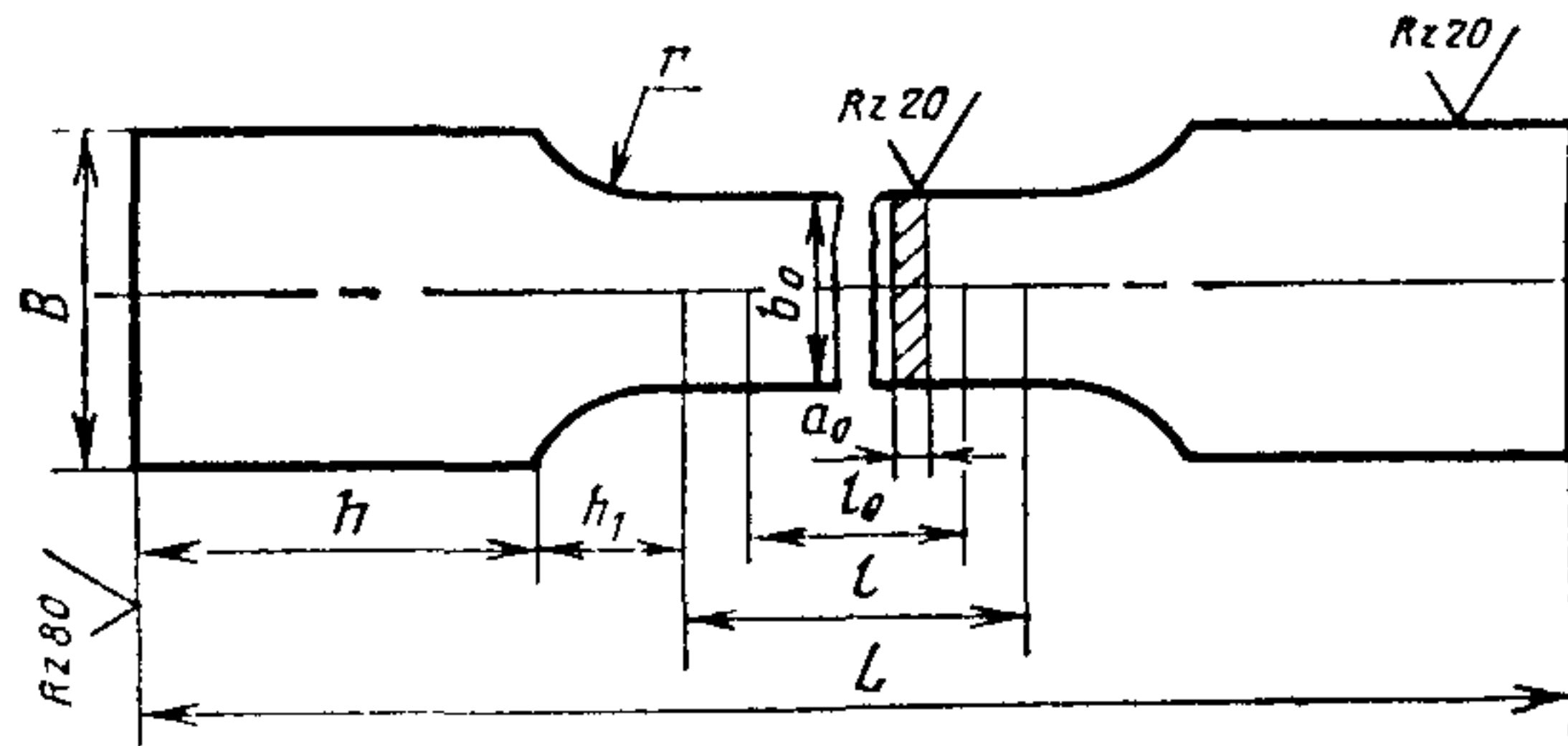
4.5. В протоколе испытания должно быть указано, на какой начальной расчетной длине  $l_0$  определялось относительное удлинение после разрыва  $\delta$ .

4.6. Результаты испытаний записывают в протокол, форма которого приведена в справочном приложении 3.



ПРОПОРЦИОНАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ ОБРАЗЦЫ

Тип I



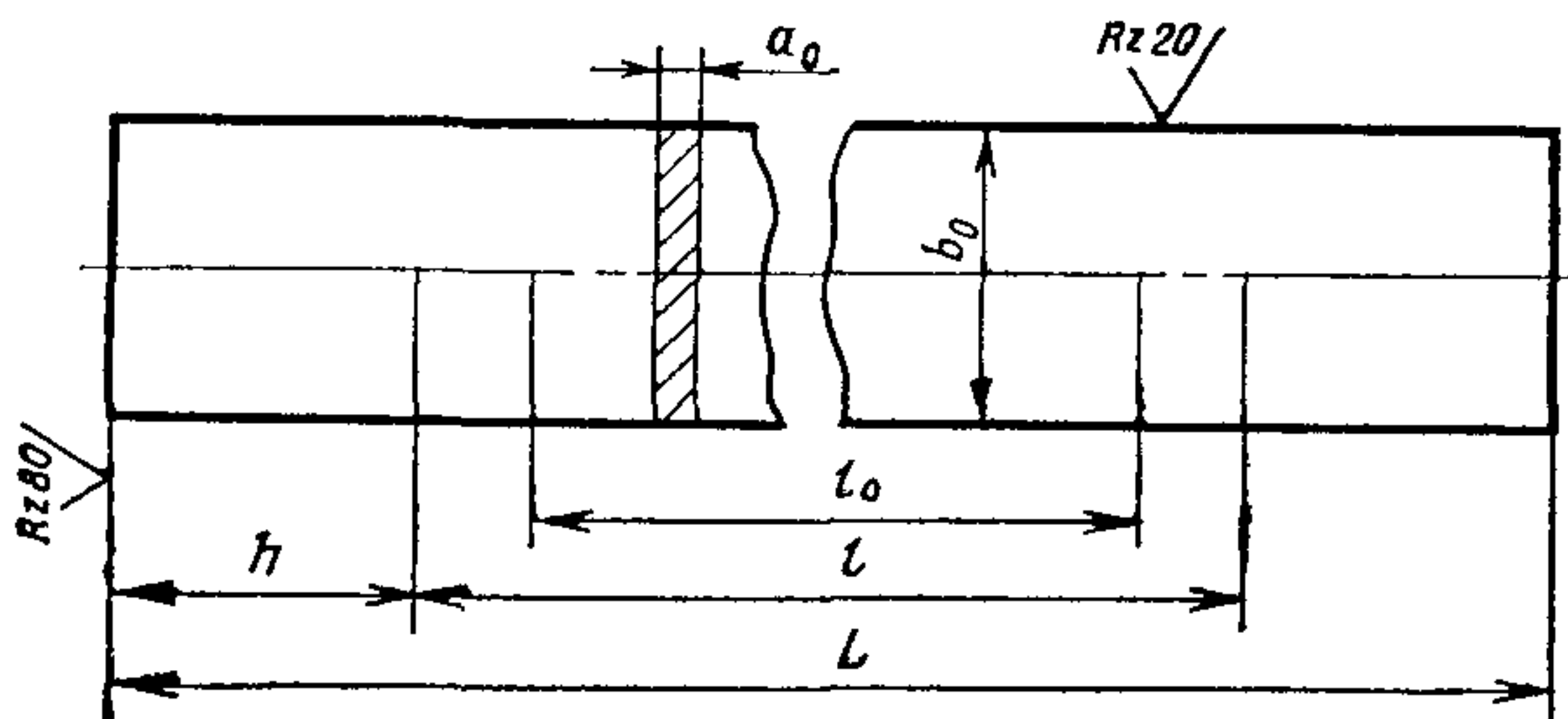
Черт. 1

Таблица I

ММ

| $a_0$          | $b_0$ | $l_0$             | $l$   | $h$ | $h_1$ | $r$   | $B$ | $L$          |
|----------------|-------|-------------------|---|-----|-------|-------|-----|--------------|
| До 1,7 включ.  | 12,5  | $25 \sqrt{F_0}$   | $\left( \frac{b_0}{2} - 2b_0 \right)$       | 40  | 15—20 | 25—40 | 20  | $l+2(h+h_1)$ |
| Св. 1,7 до 3,0 | 20,0  | $25 \sqrt{F_0}$   |   | 40  | 15—20 | 25—40 | 30  |              |
| До 1,7 включ.  | 12,5  | $4b_0$            | $\left( \frac{b_0}{2} - 2b_0 \right)$       | 40  | 15—20 | 25—40 | 20  |              |
| Св. 1,7 до 3,0 | 20,0  | $4b_0$            | $l_0 + \left( \frac{b_0}{2} - 2b_0 \right)$ | 40  | 15—20 | 25—40 | 30  |              |
| От 0,5 до 3,0  | 10,0  | $5,65 \sqrt{F_0}$ | $l_0 + \left( \frac{b_0}{2} - 2b_0 \right)$ | 40  | 15—20 | 25—40 | 20  |              |

Тип II



Черт. 2

Таблица 2

| мм             |       |                   |   |     |          |
|----------------|-------|-------------------|---|-----|----------|
| $a_0$          | $b_0$ | $l_0$             | $l$   | $h$ | $L$      |
| До 1,7 включ.  | 12,5  | $25 \sqrt{F_0}$   | $l_0 + \left( \frac{b_0}{2} - 2b_0 \right)$ | 45  | $l + 2h$ |
| Св 1,7 до 3,0  | 20,0  | $25 \sqrt{F_0}$   |   | 45  |          |
| До 1,7 включ.  | 12,5  | $4b_0$            |   | 45  |          |
| Св. 1,7 до 3,0 | 20,0  | $4b_0$            |   | 45  |          |
| От 0,5 до 3,0  | 10,0  | $5,65 \sqrt{F_0}$ |   | 45  |          |

Примечание. Размеры головок не являются обязательными и зависят от способа крепления образца в испытательной машине.

В образцах, имеющих головки с отверстиями диаметром  $d=20$  мм при  $b_0=20$  мм и  $B=50$  мм или диаметром 15 мм при  $b_0=12,5$  мм и  $B=30$  мм отклонения центров отверстий от оси образца допускаются не более 0,05 мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2  
Рекомендуемое

**ОПРЕДЕЛЕНИЕ КОЭФФИЦИЕНТА ПЛАСТИЧЕСКОЙ АНИЗОТРОПИИ  $R$ ,  
ПОКАЗАТЕЛЯ ДЕФОРМАЦИОННОГО УПРОЧНЕНИЯ  $n$  И НЕРАВНОМЕРНОСТИ  
ПЛАСТИЧЕСКОЙ ДЕФОРМАЦИИ  $A$**

1. Термины, применяемые в приложении 2, и пояснения к ним

| Термин                                      | Пояснения   |
|---|---|
| Коэффициент пластической анизотропии $R$    | Соотношение между пластическими свойствами в плоскости прокатки и по толщине образца, относительная деформация которого равна величине $\delta_2$ |
| Показатель деформационного упрочнения $n$   | Способность металла к упрочнению при равномерной пластической деформации  |
| Неравномерность пластической деформации $A$ | Мера рассеяния величин относительных пластических деформаций рабочей части образца, относительная деформация которого равна величине $\delta_2$   |

| Термин   | Пояснения   |
|--|---|
| Начальное равномерное относительное удлинение $\delta_1$         | Относительное удлинение, измеренное при действующем на образец напряжении, величина которого выше предела текучести, но не более, чем на 20 МПа (2 кгс/мм <sup>2</sup> )  |
| Конечное равномерное относительное удлинение $\delta_2$          | Относительное удлинение, измеренное в процессе ступенчатого (через 3% удлинения) нагружения образца в момент, когда различие между наибольшей и наименьшей шириной ( $b_{\text{макс}} - b_{\text{мин}}$ ) участков на рабочей длине образца достигает минимального значения |
| Начальная расчетная длина образца по тензомеру $l_e$             | Длина рабочей части образца между ножами тензометра до испытания, равная базе тензометра ( $l_e = cb_0$ , $c = 2-5$ )   |
| Расчетная длина образца по тензомеру при нагрузке $P_1$ $l_{e1}$ | Длина расчетной части образца по тензомеру при напряжении, величина которого выше предела текучести, но не более, чем на 20 МПа (2 кгс/мм <sup>2</sup> );<br>$l_{e1} = l_e (1 + 0,01 \delta_1)$   |
| Расчетная длина образца по тензомеру при нагрузке $P_2$ $l_{e2}$ | Длина расчетной части образца по тензомеру при относительной деформации $\delta_2$ ;<br>$l_{e2} = l_e (1 + 0,01 \delta_2)$  |
| Осевая растягивающая нагрузка $P_1$                              | Нагрузка, действующая на образец при достижении расчетной длины по тензомеру $l_{e1}$   |
| Осевая растягивающая нагрузка $P_2$                              | Нагрузка, действующая на образец при достижении расчетной длины по тензомеру $l_{e2}$   |
| Ширина образца $b_1$   | Ширина рабочей части образца, равная среднему арифметическому значению измерений ширины всех участков, измеренная при относительной деформации $\delta_2$   |
| Конечная ширина образца $b_2$                                    | Ширина рабочей части образца, равная среднему арифметическому значению измерений ширины, произведенных в сечениях, расположенных в средней части и на границах расчетной длины по тензомеру при относительной деформации $\delta_2$   |
| Максимальная ширина участка образца $b_{\text{макс}}$            | Максимальная ширина участка рабочей части образца при относительной деформации $\delta_2$   |
| Минимальная ширина участка образца $b_{\text{мин}}$              | Минимальная ширина участка рабочей части образца при относительной деформации $\delta_2$  |

2. Характеристики  $R$ ,  $n$ ,  $A$  определяют по формулам:

$$R = \frac{\lg \frac{b_0}{b_2}}{\lg \frac{b_2 \cdot l_{e2}}{b_0 \cdot l_e}} ; \quad n = \frac{\lg P_1 - \lg P_2 - \lg \frac{l_{e2}}{l_{e1}}}{\lg \lg \frac{l_{e1}}{l_e} - \lg \lg \frac{l_{e2}}{l_e}} ;$$

$$A = \frac{b_{\text{макс}} - b_{\text{мин}}}{b_0 - b_1} \cdot 100.$$

3. Округление характеристик  $R$ ,  $n$ ,  $A$  производят в соответствии с таблицей.

| Обозначение характеристики | Пределы значений | Округление |
|----------------------------|------------------|------------|
| $R$                        | Не ограничены    | До 0,01    |
| $n$                        | Не ограничены    | До 0,01    |
| $A$                        | Не более 20,0    | До 0,1     |
|                            | Св. 20,0         | До 0,5     |

#### 4. Пример.

Испытываемый материал — малоуглеродистая тонколистовая сталь;  $\delta_{25} = 40\%$ ,  $\delta_1 = 10\%$ ,  $\delta_2 = 17\%$ .

Размеры образца: ширина  $b_0 = 12,5$  мм, толщина  $a_0 = 0,8$  мм, начальная расчетная длина  $l_0 = 25 \sqrt{F_0} = 25 \sqrt{0,8 \cdot 12,5} = 79$  мм, принимаем  $l_0 = 80$  мм. Определяем расчетные длины образца по тензометру:

$$l_e = c \cdot b_0 = 4 \cdot 12,5 = 50 \text{ мм};$$

$$l_{e1} = l_e (1 + 0,01 \cdot \delta_1) = 50 (1 + 0,01 \cdot 10) = 55 \text{ мм};$$

$$l_{e2} = l_e (1 + 0,01 \cdot \delta_2) = 50 (1 + 0,01 \cdot 17) = 58,5 \text{ мм}.$$

Начальную расчетную длину образца  $l_0 = 80$  мм разбиваем на 8 участков нанесением рисок через 10 мм.

Измеряем с помощью микрометра ширину рабочей части образца до испытания в средней части и на границах рабочей длины, определяем начальную ширину рабочей части образца  $b_0$ , как среднее арифметическое из трех измерений:

$$b_0 = \frac{12,57 + 12,56 + 12,55}{3} = 12,56 \text{ мм}.$$

Устанавливаем на образец тензометр и производим нагружение образца. При достижении по тензометру значения  $l_{e1}$ , равного 55 мм, фиксируем нагрузку  $P_1$ , равную 3030 Н (310 кгс).

При дальнейшем нагружении образца фиксируем нагрузку  $P_2$ , соответствующую расчетной длине  $l_{e2}$ .  $P_2 = 3150$  Н (325 кгс). Определяем ширину участков образца  $b_1$  и  $b_2$ :

$$b_1 = \frac{11,37 + 11,32 + 11,34 + 11,33 + 11,30 + 11,31 + 11,34 + 11,34}{8} = 11,33 \text{ мм};$$

$$b_2 = \frac{11,32 + 11,33 + 11,31}{3} = 11,32 \text{ мм}.$$



Получаем:  $b_{\text{макс}} = 11,37$  мм,  $b_{\text{мин}} = 11,30$  мм.

Вычисляем коэффициент пластической анизотропии  $R$ :

$$R = \frac{\lg \frac{12,56}{11,32}}{\lg \frac{11,32 \cdot 58,5}{12,56 \cdot 50}} = 1,976, \text{ после округления } R = 1,98.$$

Вычисляем показатель деформационного упрочнения  $n$ :

$$n = \frac{\lg 3030 - \lg 3150 - \lg \frac{58,5}{55,0}}{\lg \lg \frac{55,0}{50,0} - \lg \lg \frac{58,5}{50,0}} = 0,200.$$

Вычисляем неравномерность пластической деформации  $A$ :

$$A = \frac{(11,37 - 11,30) \cdot 100}{12,56 - 11,33} = 5,69\%.$$

после округления  $A = 5,7\%$ .

---



**Изменение № 1 ГОСТ 11701—84 Металлы. Методы испытаний на растяжение тонких листов и лент**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.10.87 № 3949**

**Дата введения 01.03.88**

Приложение 1 дополнить таблицей — 3:

*(Продолжение см. с. 76)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 11701—84)

Таблица 3

мм

| Ширина образца | Предельное отклонение ширины | Допускаемая разность наибольшей и наименьшей ширины по длине рабочей части образца |
|----------------|------------------------------|--|
| Не более 12,5  | $\pm 0,2$                    | 0,04   |
| 20             | $\pm 0,5$                    | 0,05   |

(ИУС № 1 1988 г.)



## Изменение № 2 ГОСТ 11701—84 Металлы. Методы испытаний на растяжение тонких листов и лент

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 25.03.91 № 319

Дата введения 01.09.91

По всему тексту стандарта заменить единицу: МПа на Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>).

Вводная часть. Третий абзац исключить.

Пункт 1.4 дополнить примечанием: «Примечание. При использовании тензометров или испытательной машины с автоматическим определением относительного удлинения после разрыва выбор рабочей и расчетной части длин образца должен соответствовать требованиям ГОСТ 1497—84».

Пункт 2.2 дополнить абзацем: «Допускается применение других измерительных средств, обеспечивающих измерение с погрешностью, не превышающей в п. 3.2»;

исключить ссылку: ГОСТ 10388—81.

Пункты 2.3, 3.2 изложить в новой редакции: «2.3. Тензометры с относительной ценой деления — по ГОСТ 1497—84.

3.2. Погрешность определения начальной площади поперечного сечения не должна превышать  $\pm 2\%$  (при предельной погрешности измерения ширины образца  $\pm 0,2\%$ )».

Пункт 4.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Определение предела пропорциональности  $\sigma_{пл}$ , предела текучести физического  $\sigma_T$  предела текучести условного  $\sigma_{0,2}$  (или иным установленным допуском), временного сопротивления  $\sigma_B$  и относительного удлинения после разрыва  $\delta$  проводят при испытании пропорциональных образцов по п. 1.2. Проведение испытаний и обработка результатов — по ГОСТ 1497—84».

Пункт 4.2. Таблица 3. Характеристику «Предел упругости, МПа (кгс/мм<sup>2</sup>)» и соответствующие нормы исключить.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. При применении образцов, начальная расчетная длина которых  $l_0 = 5,65\sqrt{F_0}$  или  $l_0 = 25\sqrt{F_0}$ , относительное удлинение обозначают символами  $\delta_5$  или  $\delta_{25}$ .

При применении образцов, начальная расчетная длина которых  $l_0 = 4b_0$ , символ  $\delta$  обозначают символом, обозначающим начальную расчетную длину образца  $l_0$ , в миллиметрах.

Например,  $\delta_{50}$  или  $\delta_{80}$  — относительное удлинение после разрыва с начальной расчетной длиной  $l_0$ , равной 50 или 80 мм, шириной 12,5 или 20 мм соответственно.

Сопоставления значений относительного удлинения после разрыва  $\delta$  при пропорциональных образцах возможны только в случаях, когда начальная расчетная длина  $l_0$  и начальная площадь поперечного сечения  $F_0$  сравниваемых образцов одинаковы или связаны одинаковым коэффициентом пропорциональности, равным например, отношению  $l_0/F_0$ .

Приложение 1. Заменить слова: «Обязательное» на «Рекомендуемое», «Тип I» на «Пропорциональные образцы с головками», «Тип II» на «Пропорциональные образцы без головок»;

таблицы 1, 2. Графа 1. Заменить формулу:

$$l_0 + \left( \frac{b_0}{2} - 2b_0 \right) \text{ на } l_0 + \left( \frac{b_0}{2} \dots 2b_0 \right);$$

примечание изложить в новой редакции:

«Примечания:

1. Образцы с головками применяются при испытании преимущественно высокопрочных материалов, обладающих повышенной хрупкостью и твердостью, с целью исключения проскальзывания образца, а также преждевременного разрушения его в захватах испытательной машины.

2. Размеры головок не являются обязательными и зависят от способа крепления образца в испытательной машине.

В образцах, имеющих головки с отверстиями диаметром  $d=20$  мм при  $b_0=20$  мм и  $B=50$  мм или диаметром 15 мм при  $l_0=12,5$  мм и  $B=30$  мм, отклонения центров отверстий от оси образца допускается не более 0,05 мм»;

дополнить таблицей — 3:

Таблица 3

Предельные отклонения размеров образцов

мм

| Начальная ширина образца | Предельное отклонение начальной ширины | Допускаемая разность наибольшей и наименьшей начальной ширины по длине рабочей части образца |
|--------------------------|--|--|
| Не более 12,5            | $\pm 0,2$                              | 0,04   |
| 20                       | $\pm 0,5$                              | 0,05   |

Приложение 2. Пункт 4. Заменить слово: «малоуглеродистая» на «низкоуглеродистая».

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *В. И. Тушева*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 16.08.84 Подп. в печ. 20.03.85 4,0 усл. п. л. 4,13 усл. кр.-отт. 3,45 уч.-изд. л.  
Тир. 25 000 Цена 20 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 817