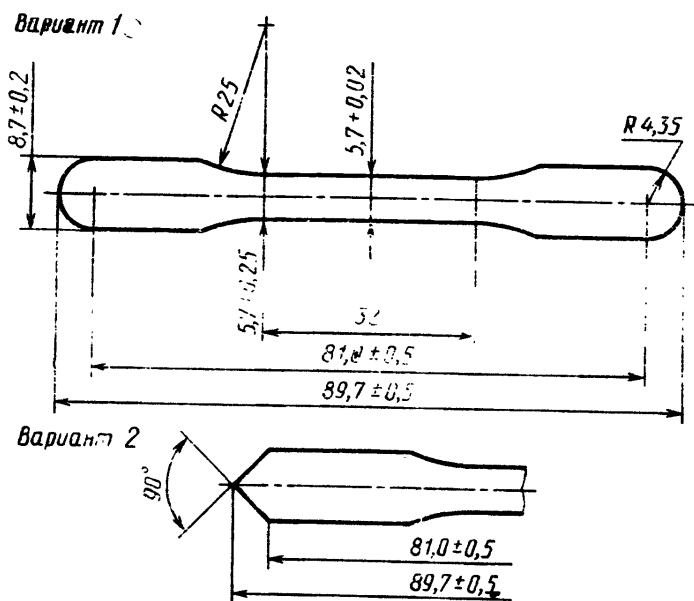


На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (ИСО 2740—86).

Вводную часть дополнить абзацем: «Допускается изготовление образцов для испытания по ИСО 2740—86, приведенному в приложении 1».

Пункты 1.1.1, 1.1.2, 1.1.3, 4.2 изложить в новой редакции: «1.1.1. Образцы для испытания должны быть изготовлены двусторонним прессованием с последующим спеканием при тех же условиях, что и готовые изделия. Образцы должны быть изготовлены в пресс-форме с размерами формирующей полости пресс-формы в плоскости, перпендикулярной направлению прессования, указанными на черт. 1.



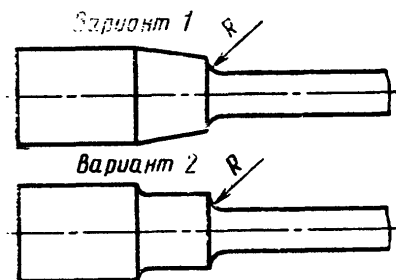
Черт. 1

1.1.2. Толщина образца должна быть  $(5,7 \pm 0,3)$  мм. Разность наибольшей и наименьшей толщины образца в пределах его начальной расчетной длины должна быть не менее 0,04 мм.

1.1.3. При невозможности получения образцов прессованием в пресс-форме образцы для испытания получают механической обработкой из готовых изделий. Форма и размеры образцов после механической обработки должны соответствовать требованиям ГОСТ 1497—84. Цилиндрические образцы должны иметь диаметр рабочей части не менее 4 мм и головку с двумя переходными частями, указанными на черт. 2.

Радиус сопряжения рабочей части с переходным участком головки цилиндрического образца должен быть от 1,5 до 5 мм.

Места вырезки заготовок для изготовления образцов из готовых изделий, виды и режимы их механической обработки должны быть указаны в нормативно-технической документации на конкретные изделия.



Черт. 2

4.2. Скорость перемещения активного захвата испытательной машины должна быть не более 0,4 от начальной расчетной длины образца, выраженной в мм/мин, если в нормативно-технической документации на конкретные изделия не установлены другие требования.

Пункт 5.5. Четвертый абзац после слов «условия изготовления образцов» дополнить словами: «и материал матрицы пресс-формы».

Стандарт дополнить приложением:

## «ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

ИСО 2740—1986

Материалы металлические спеченные (исключая твердые сплавы).

Образцы для испытания на растяжение

### 1. Назначение

Настоящий международный стандарт устанавливает:

а) размеры полости матрицы, применяемой для изготовления образцов для испытания на растяжение, а также некоторые размеры образцов, полученных из этой матрицы;

б) размеры образцов для испытания на растяжение, изготовленных механическим способом из спеченных материалов.

### 2. Область применения

Настоящий международный стандарт можно применять для всех спеченных металлов и сплавов, кроме сплавов твердых металлов.

### 3. Ссылки

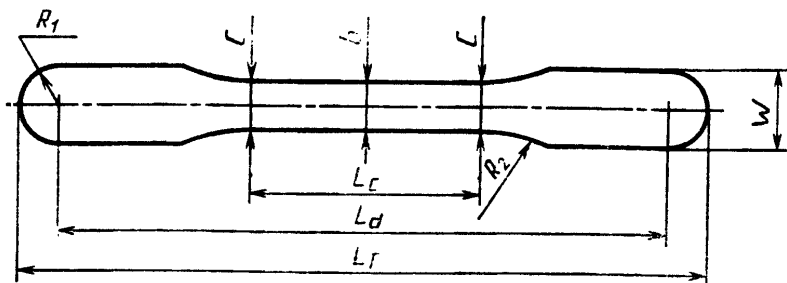
ИСО 6892 Материалы металлические. Испытание на растяжение.

### 4. Изготовление образцов для испытания

4.1. Спрессованные и спеченные образцы

4.1.1. Спецификации матрицы

Размеры полости матрицы, используемой для изготовления образцов для испытания, должны соответствовать черт. 1.



Размеры, мм

$b$	$c$	$L_c$	$L_i$	$L_i$	$w$	$R_1$	$\bar{R}_a$
5,70 0,02	+0,25	32	81,0 $\pm 0,5$	89,7 $\pm 0,5$	8,7 $\pm 0,2$	4,35	25

Черт. 1

Предпочтительно, чтобы матрица была изготовлена из твердых сплавов, и обработка ее поверхности должна быть такой, чтобы прессование образца для испытания выполнялось при обычных условиях.

#### 4.1.2. Спецификации образца для испытания

Толщина образца для испытания на растяжение должна быть от 5,4 до 6,00 мм, если необходимо, делают метки по осевой линии симметрично от центра на расстоянии 25 мм. Образец для испытания не должен отличаться по толщине более чем на 0,04 мм в пределах этих меток. Метки должны быть нанесены таким образом, чтобы они не влияли на результаты испытания на растяжение.

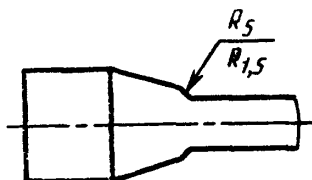
Зажимы образца могут иметь пазы.

#### 4.2. Образцы, обработанные механическим способом

Механически обработанные образцы для испытания должны иметь цилиндрическую рабочую часть, размеры которой соответствуют требованиям ИСО 6892.

Если диаметр рабочей части образца для испытания меньше 4 мм, его величину устанавливают, а также указывают, что результаты его испытаний нельзя сравнивать с результатами, полученными на образцах с большим диаметром.

Для спеченных изделий рекомендуется использовать образец для испытания с двумя переходными частями на каждом конце. Радиус сопряжения рабочей части с переходным участком головки образца должен быть от 1,5 до 5 мм (см. черт. 2).



Черт. 2

### 5. Дополнительная информация

Поскольку результаты испытания могут зависеть от материала, из которого изготовлена матрица, его необходимо указать в отчете об испытании, где также должно быть указано: спрессован, спечен, или обработан механически образец. При необходимости данные, касающиеся идентификации образца для испытания, должны быть согласованы между заказчиком и изготовителем».

(ИУС № 3 1991 г.)