

УДК 669.01-41:620.17

Группа В09

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 01061-84

ПАНЕЛИ ТРЕХСЛОЙНЫЕ С ПРОНИЦАЕМОМ СОТОВЫМ ЗАПОЛНИТЕЛЕМ

На 6 страницах

Метод испытания на прочность

Введен впервые

ОКП 75 0000

Распоряжением Министерства от 26 октября 1984 г.

№ 298-65

срок введения установлен с 1 июля 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает метод испытания на прочность паяных, сварных, диффузионно-сварных соединений (в дальнейшем изложении — соединений) проницаемого сотового заполнителя из стальных и титановых сплавов с обшивкой при отрыве в условиях статического нагружения.

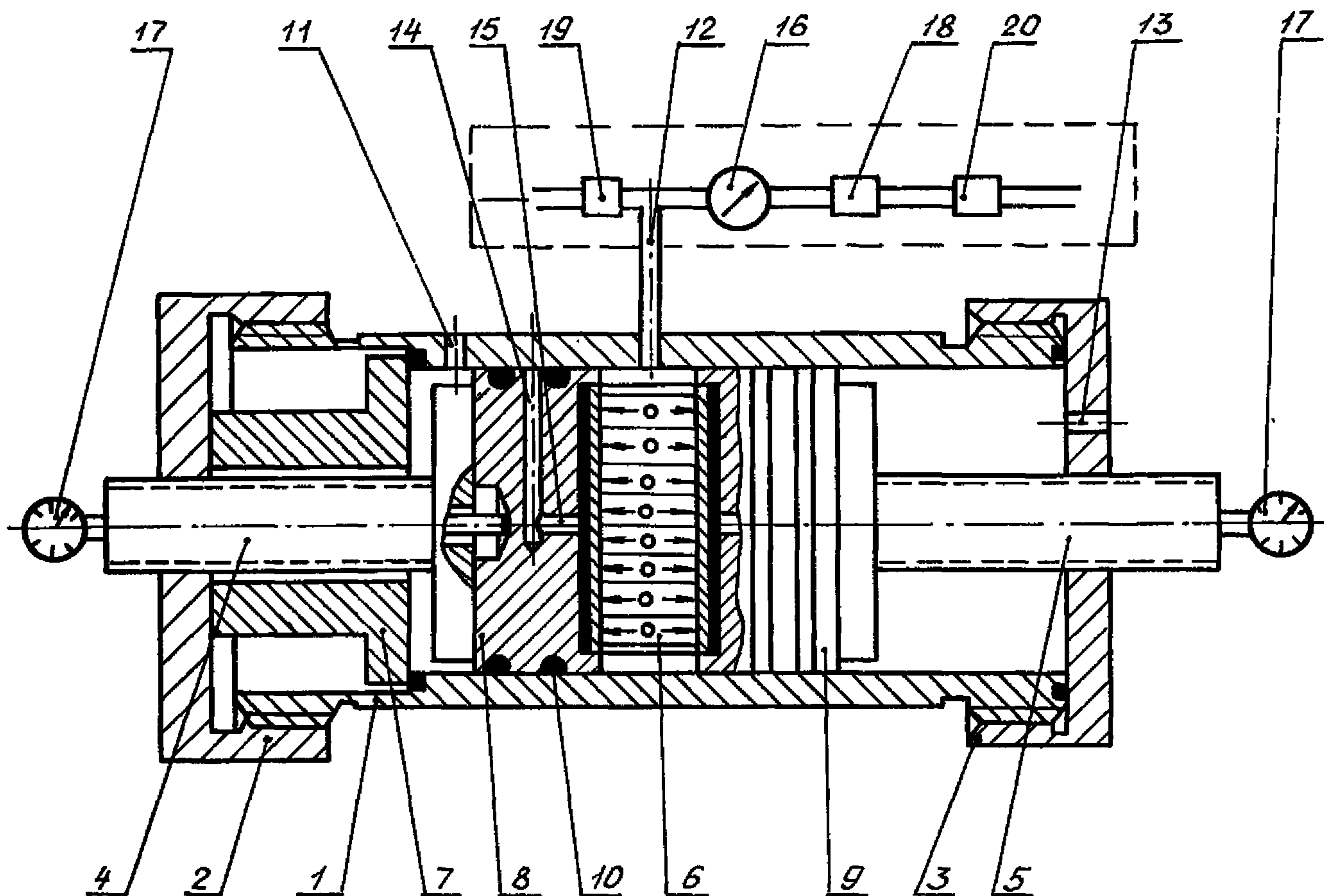
Издание официальное

ГР 8333704 от 28.11.84

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1
№ изв.	11670

Изм. № дубликата	5228
Изм. № подлинника	



1 - цилиндр высокого давления; 2, 3 - крышки цилиндра; 4, 5 - регулируемые упоры; 6 - сотовый образец; 7 - втулка; 8, 9 - поршни; 10 - уплотняющие элементы; 11 - отверстие в цилиндре; 12 - канал для подвода давления; 13 - отверстие в крышке; 14, 15 - отверстия в поршне; 16 - манометр типа МТИ ГОСТ 2405-88; 17 - индикаторы часовые типа ИЧ-10 ГОСТ 577-68; 18 - редуктор; 19 - клапан для сброса давления; 20 - источник высокого давления

Черт. 1

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

3.1. Перед началом испытаний определяется усилие трения между поршнями и цилиндром при нагружении. В цилиндр высокого давления 1 (см. черт. 1) помещаются поршни 8 и 9 без сотового образца и с помощью регулируемых упоров 4 и 5 устанавливаются так, чтобы межпоршневое пространство находилось напротив входного канала 12. Подавая через канал 12 давление в межпоршневое пространство, определяют момент страгивания поршней по индикаторам 17, а давление страгивания - по манометру 16, при этом клапан 19 должен быть закрыт.

3.2. В каждом из поршней выполняются торцовые углубления под примыкающие к поршням обшивки образца. Сотовый образец присоединяется, как показано

№ изм. 1

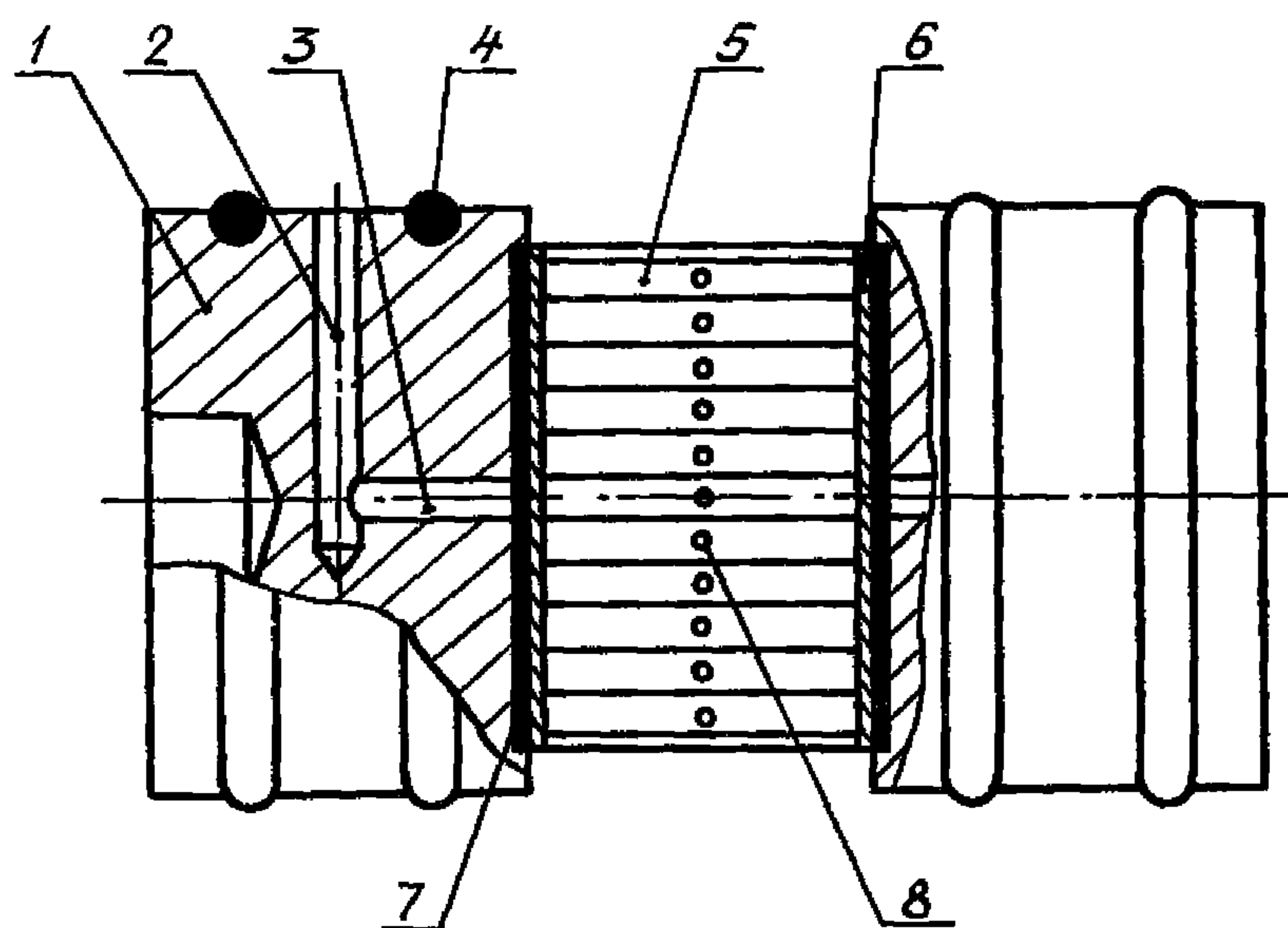
№ изв. 11670

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника 5228

на черт. 2, своими несущими слоями (обшивками) 6 к двум металлическим поршням 1 с помощью герметика 7. Уплотняющие элементы 4 обеспечивают герметизацию образца при испытании. Каналы 2 и 3 обеспечивают сброс давления после разрушения образца.

3.3. Перед приклеплением несущих слоев к заполнителю и сотового образца к поршню производится измерение толщины фольги сотового заполнителя, высоты и диаметра сотового заполнителя. Измерение толщины фольги производится с абсолютной погрешностью $\pm 0,001$ мм. Высота и диаметр образца определяются с абсолютной погрешностью $\pm 0,1$ мм.



1 - поршень; 2, 3 - каналы для сброса давления;
4 - уплотняющие кольца по ОСТ 1 00980-80;
5 - сотовый заполнитель; 6 - несущие слои (обшивки) сотового образца; 7 - слой герметика ВИКСИНГ У-2-28 по ОСТ 38.03238-81; 8 - отверстия в заполнителе

Черт. 2

3.4. Технология присоединения несущих слоев сотового образца к поршням не должна изменять свойств сотового заполнителя.

3.5. К испытаниям не допускаются образцы с дефектами в виде выступания сотового заполнителя за плоскость несущих слоев образца и поршней более чем на 0,5 мм, несоосности поршней сотового образца и неперпендикулярности граней заполнителя относительно плоскостей несущих слоев более 0,1 мм.

3.6. Сотовый образец с прикрепленными поршнями помещается в цилиндр высокого давления и с помощью регулируемых упоров, имеющих контрольные риски, устанавливается таким образом, чтобы канал для подачи воздуха 12 (см. черт. 1) располагался напротив внутренней полости испытываемого образца, а отверстие 11 находилось за уплотняющими элементами поршня 8. Затем упоры отводятся от поршней.

1

№ ИЗМ

11670

№ ИЗВ

5228

№ И дубликата

№ И подлинника

