

铝及铝合金 管材压缩试验方法

Aluminium and aluminium alloys Compression test method for tubes

本标准适用于在室温下检验铝及铝合金管材沿其纵轴方向被压缩到规定尺寸的变形性能，并显示其缺陷。

1 试样

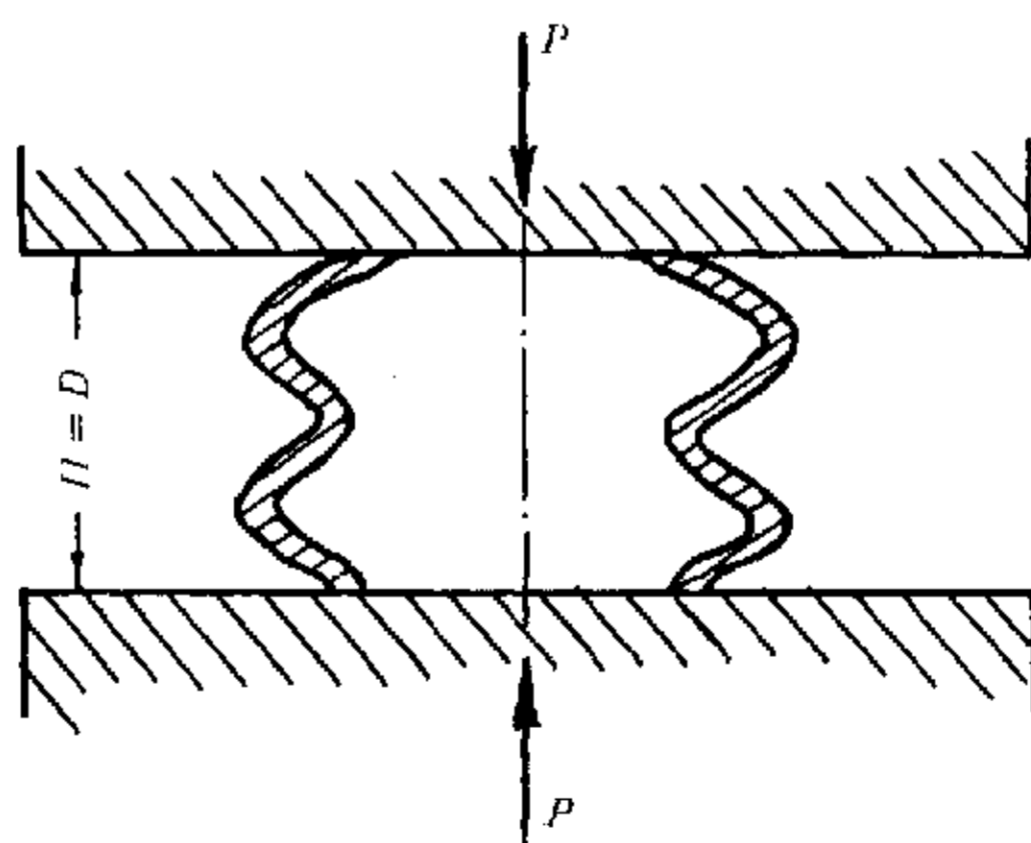
- 1.1 试样系从外观检查合格的管材任意部位切取，其高度等于管材外径的两倍。
- 1.2 试样两端面应光滑无毛刺，并与管材纵轴线垂直。
- 1.3 试样应附以合金牌号、规格、批号及试样号的标记。

2 试验设备

试验应在压力机或液压万能试验机上进行。

3 试验及结果评定

- 3.1 将试样直立于两平行压板之间，使试样的轴线基本与试验机的施荷中心线相重合。
- 3.2 以均匀的速度使试样压缩到原高度的二分之一，即压缩距离等于管材的外径 D （见图）。若有关标准另有规定时，则不受此限。



管材压缩试验图

- 3.3 用肉眼检查试样弯曲变形处，若无裂纹、裂口，则视为合格。
- 3.4 若在试样上直接打印，用作标记时，打印处产生上述缺陷，则试验无效。应补取试样，重做试验。

附加说明：

本标准由中华人民共和国冶金工业部提出。

本标准由东北轻合金加工厂负责起草。

本标准主要起草人陈广先。

自本标准实施之日起，原冶金工业部部标准 YB 650—67《变形铝及铝合金管压缩试验法》作废。