

JB/T 8133.7—2013

ICS 29.120
K 16
备案号: 40757—2013

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8133.7—2013
代替 JB/T 8133.7—1999

电炭制品物理化学性能试验方法 第 7 部分: 抗折强度

Test method for physical-chemical properties of electrical carbon product
—Part 7: Transverse strength

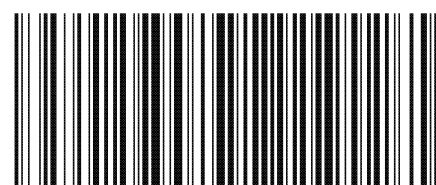
中华人民共和国
机械行业标准
电炭制品物理化学性能试验方法
第 7 部分: 抗折强度
JB/T 8133.7—2013

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

210mm×297mm·0.5 印张·8 千字
2013 年 9 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 12.00 元

书号: 15111·11101
网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 8133.7-2013

2013-04-25 发布

2013-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 1 两支承刀口间距

标准试样尺寸			L_s 的值 /mm	C 的相应值 $\sqrt{\left(\frac{1}{\text{mm}^2}\right)}$
b /mm	W /mm	L /mm		
10	10	64	50.0	0.075
4	8	32	25.6	0.300

注 1: 一般采用 10 mm×10 mm×64 mm 试样。如毛坯尺寸较小, 允许采用 4 mm×8 mm×32 mm 试样。

注 2: $C = \frac{3L_s}{2Wb^2}$ 。

5 试验步骤

- 5.1 检查机械零点应在零位。各部件应正常, 两支承刀口间距 L_s 应符合表 1 的要求。
- 5.2 检查试样尺寸, 对尺寸 W 和 b 测量准确度为 0.5%。
- 5.3 将试样对称的放置在两支承刀口上, 尺寸 L 垂直于刀口, 尺寸 W 平行于刀口, 负荷压头在试样中间, 即在两支承刀口中间加压。
- 5.4 启动试验机, 均匀缓慢加载, 时间应不少于 5s, 直至试样断裂, 读出此时破坏力 F 。

6 结果计算

抗折强度按公式 (1) 计算:

$$\sigma_z = \frac{3L_s F}{2Wb^2} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- σ_z ——抗折强度, 单位为兆帕 (MPa);
- F ——折断时载荷, 单位为牛 (N);
- L_s ——支承刀口距离, 单位为毫米 (mm);
- W ——试样宽度, 单位为毫米 (mm);
- b ——试样厚度, 单位为毫米 (mm)。

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 试验设备..... 1

4 试验条件..... 1

5 试验步骤..... 2

6 结果计算..... 2

图 1 支承刀口与负荷刀口示意图..... 1

表 1 两支承刀口间距..... 2