

Protokół badania pl1

Opis : Protokół badania pl1 Odbiór próby : odb. próby
 Firma : pl Typ próby : typ próby
 Nr zamówienia : 001 Obróbka wstępna : Obr. wstep.
 Norma badawcza : Nor 01 Badający : pl
 Typ i oznaczenie : Typ 01 Uwaga : uwaga
 Materiał : stal miękka Dane maszyny : UTS - KWM

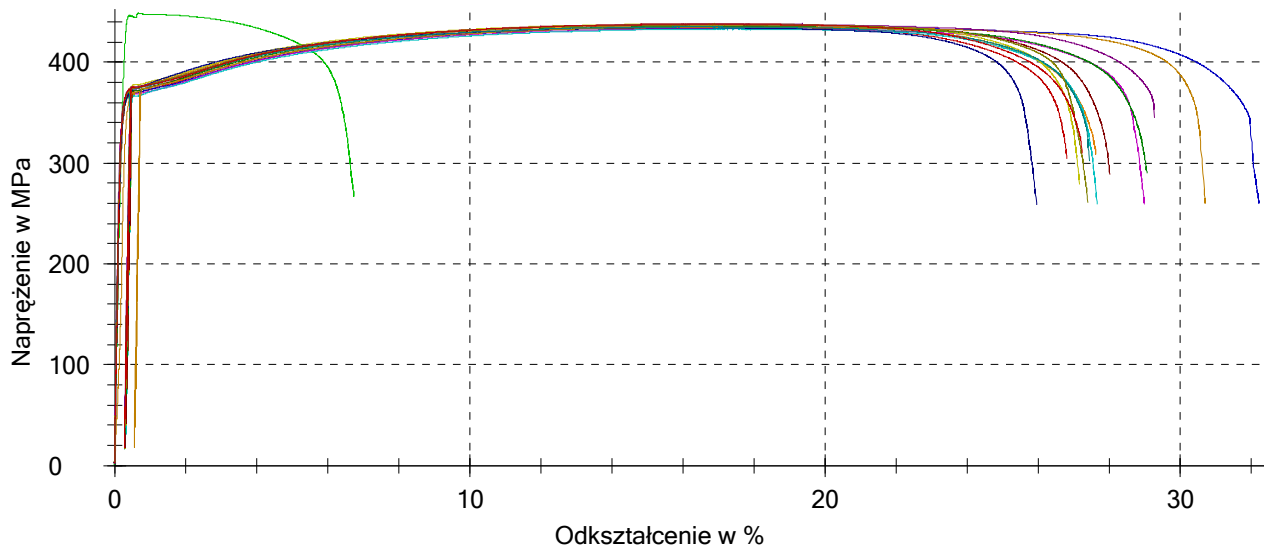
Siła wstępna : 100 N
 Prędkość modułu E : 2 MPa/s
 Prędkość Wyrażna granica plastyczności : 0,001 1/s
 Prędkość w zakresie płynięcia : 0,004 1/s
 Prędkość badania : 0,002 1/s

Wyniki badania:

Legenda	Nr	E _{Histereza} GPa	A _e %	R _{eL} MPa	E GPa	R _{px1} MPa	R _{px2} MPa	R _{p0.2} MPa	R _m MPa	R _B MPa	A _t %	a ₀ mm	b ₀ mm
	38	-	-	-	222	373	383	367	435	304	26,8	2	20
	41	-	0,2	444	177	448	447	446	449	267	6,7	2	20
	56	199	-	-	208	373	382	368	435	260	32,2	2	20
	57	201	-	-	206	379	389	371	436	309	27,6	2	20
	58	198	-	-	208	371	381	366	433	259	29,0	2	20
	59	198	-	-	188	371	380	365	433	259	27,7	2	20
	60	192	-	-	188	381	390	372	438	279	27,2	2	20
	61	193	-	-	192	375	385	367	437	288	28,0	2	20
	62	197	-	-	208	375	385	369	436	290	29,1	2	20
	63	196	-	-	207	379	391	368	434	259	26,0	2	20
	64	207	-	-	87,7	375	384	363	435	260	30,7	2	20
	65	207	-	-	222	378	388	371	438	345	29,3	2	20
	66	209	-	-	220	377	387	370	435	302	27,4	2	20
	67	205	-	-	213	378	388	371	437	261	27,4	2	20
	69	195	-	-	210	378	387	372	438	310	27,2	2	20

Legenda	Nr	S ₀ mm ²
	38	40,00
	41	40,00
	56	40,00
	57	40,00
	58	40,00
	59	40,00
	60	40,00
	61	40,00
	62	40,00
	63	40,00
	64	40,00
	65	40,00
	66	40,00
	67	40,00
	69	40,00

Wykres serii:



Statystyka:

Seria n = 15	E _{Histereza} GPa	A _e %	R _{eL} MPa	E GPa	R _{px1} MPa	R _{px2} MPa	R _{p0.2} MPa	R _m MPa	R _B MPa	A _t %	a ₀ mm	b ₀ mm	S ₀ mm ²
x	200	0,2	444	197	381	390	374	437	283	26,8	2	20	40,00
s	5,66	-	-	33,1	18,8	16,1	20,3	3,71	26,2	5,8	0,000	0,000	0,00
v	2,83	-	-	16,79	4,93	4,13	5,43	0,85	9,25	21,55	0,00	0,00	0,00