DIN EN ISO 6892-1:2020-06 (D)

Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur (ISO 6892-1:2019); Deutsche Fassung EN ISO 6892-1:2019

Inhal	t	Seite
Europä	äisches Vorwort	4
Vorwo	rt	
Einleit	ung	6
1	Anwendungsbereich	
2	Normative Verweisungen	
	Begriffe	
3	_	
4	Formelzeichen	
5	Kurzbeschreibung	
6	Proben	
6.1 6.1.1	Form und MaßeAllgemeines	
6.1.2	Bearbeitete Proben	
6.1.3	Unbearbeitete Proben	
6.2	Arten	
6.3	Herstellung der Proben	
7	Bestimmung des Anfangsquerschnitts	17
8	Anfangsmesslänge und Extensometer-Messlänge	17
8.1	Festlegung der Anfangsmesslänge	
8.2	Kennzeichnung der Anfangsmesslänge	
8.3	Festlegung der Extensometer-Messlänge	18
9	Genauigkeit der Prüfeinrichtungen	18
10	Prüfbedingungen	18
10.1	Einstellung des Kraftnullpunktes	
10.2	Einspannverfahren	
10.3	Prüfgeschwindigkeiten	
	Allgemeine Informationen zu den Prüfgeschwindigkeiten	
	Prüfgeschwindigkeit basierend auf Dehngeschwindigkeit (Verfahren A) Prüfgeschwindigkeit basierend auf Spannungsgeschwindigkeit (Verfahren B)	
	Dokumentation der gewählten Prüfbedingungen	
11	Bestimmung der oberen Streckgrenze	
12	Bestimmung der unteren Streckgrenze	
13	Bestimmung der Dehngrenze bei plastischer Extensometer-Dehnung	
14	Bestimmung der Dehngrenze bei gesamter Extensometer-Dehnung	
15	Verfahren zum Nachweis des Grenzwertes der Spannung für eine vorgegebene bleibende Dehnung	
16	Bestimmung der Streckgrenzen-Extensometer-Dehnung	
17	Bestimmung der plastischen Extensometer-Dehnung bei Höchstkraft	
18	Bestimmung der gesamten Extensometer-Dehnung bei Höchstkraft	
10	pesammane act Resamten pytensometer. Dennand net Hotiistyi attiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiiii	

19	Bestimmung der gesamten Extensometer-Dehnung beim Bruch	26
20	Bestimmung der Bruchdehnung	26
21	Bestimmung der Brucheinschnürung	27
22	Prüfbericht	28
23 23.1 23.2 23.3	Messunsicherheit Allgemeines Prüfbedingungen Prüfergebnisse	28 28
Anha	ng A (informativ) Empfehlungen für die Verwendung rechnergestützter Zugprüfmaschinen	42
Anhai	ng B (normativ) Probenarten für Flacherzeugnisse mit einer Dicke zwischen 0,1 mm und 3 mm: Bleche, Bänder und flache Walzprodukte	49
Anha	ng C (normativ) Probenarten für Draht, Stäbe und Profile mit einem Durchmesser oder einer Dicke unter 4 mm	52
Anhai	ng D (normativ) Probenarten für Flacherzeugnisse mit einer Dicke gleich oder größer als 3 mm und Draht, Stäbe und Profile mit einem Durchmesser oder einer Dicke gleich oder größer als 4 mm	53
Anha	ng E (normativ) Probenarten bei Rohren	57
Anha	ng F (informativ) Abschätzung der Traversengeschwindigkeit unter Berücksichtigung der Steifigkeit (bzw. Nachgiebigkeit) des Prüfaufbaus	59
Anhai	ng G (normativ) Bestimmung des Elastizitätsmoduls (E-Modul) von Metallen im uniaxialen Zugversuch	61
Anhai	ng H (informativ) Messung der Bruchdehnung, wenn der vorgeschriebene Wert kleiner als 5 % ist	70
Anhai	ng I (informativ) Bestimmung der Bruchdehnung bei Unterteilung der Anfangsmesslänge	71
Anhai	ng J (informativ) Bestimmung der plastischen Dehnung ohne Einschnürung (Gleichmaßdehnung) $A_{f Wn}$ für Langprodukte wie Stäbe, Drähte und Stangen	73
Anhai	ng K (informativ) Abschätzung der Messunsicherheit	74
	ng L (informativ) Präzision von Zugversuchen — Ergebnisse aus Ringversuchen	
Litera	nturhinweise	85