ZUGVERSUCHSPROTOKOLL FÜR STAHL PRÜFKÖRPER	Prüfungslaboratorium: Lehrstuhl für Werkstoffkunde und Technologie, Materialprüfungslaboratorium	
	Empfohlenes Prüfnorm	MSZ EN ISO 6892-1:2016

Zweck des Versuchs:		
Ziel des Versuchs (Werkstoff):		
Typ des Probestabs	zylindrisch, flach, sonstige:	proportional $L_0 = k\sqrt{S_0}$, k=5,65
Prüfbedingungen (Prüfmaschine, Messbereich, Zuggeschwindigkeit, Temperatur)		

MESS- UND PRÜFDATEN

Querschnittsabmessungen	Durchmesser (mm)	Querschnittsgröße (mm^2)
original	$d_0 =$	$S_0 =$
beim Bruch	$d_u =$	$S_u =$
entfernt vom Bruch	$d_m =$	$S_m =$
Messlänge (mm)	original: $L_0 =$	nach dem Bruch: $L_u =$

Last bei der Streckgrenze (N)		Maximale Last (N)	
$F_{eL} =$	$F_{eH} =$	$F_m =$	$F_u =$

NORMIERTE WERKSTOFFKENNWERTE

obere Streckgrenze (N/mm^2)	untere Streckgrenze (N/mm^2)	Zugfestigkei (N/mm^2)
$R_{eH} = \frac{F_{eH}}{S_0} =$	$R_{eL} = \frac{F_{eL}}{S_0} =$	$R_m = \frac{F_m}{S_0} =$

Bruchdehnung der Zugprobe (%)	Brucheinschnürung (%)
$A = \frac{L_u - L_0}{L_0} 100 =$	$Z = \frac{S_0 - S_u}{S_0} 100 =$

NICHT NORMIERTE DATEN UND ERGEBNISSE

Durchmesser – Last			wahre Spannung – wahre Dehnung		Ingenieur-Spannung – Ingenieur-Dehnung	
	d (mm)	F (N)	$\sigma = F / S$ (N/mm^2)	$\varphi = 2\ln\left(\frac{d_0}{d}\right)$	$\sigma^m = F / S_0$ (N/mm^2)	$\varepsilon = \left(\frac{d_0}{d}\right)^2 - 1$
1						
2						
m						
4						
5						
u						

Spezifische Brucharbeit (J/cm^3) $W_c \approx \frac{R_m + \sigma_u}{2} \varphi_u =$

Das Protokoll wurde erstellt von	Kontrolliert von
Name:	Name:
Datum:	Datum:

ZUGVERSUCHSPROTOKOLL FÜR ALUMINIUM PRÜFKÖRPER	Prüfungslaboratorium: Lehrstuhl für Werkstoffkunde und Technologie, Materialprüfungslaboratorium	
	Empfohlenes Prüfnorm	MSZ EN ISO 6892-1:2016

Zweck des Versuchs:		
Ziel des Versuchs (Werkstoff):		
Typ des Probestabs	zylindrisch, flach, sonstige:	proportional $L_0 = k\sqrt{S_0}$, k=5,65
Prüfbedingungen (Prüfmaschine, Messbereich, Zuggeschwindigkeit, Temperatur)		

MESS- UND PRÜFDATEN

Querschnittsabmessungen	Durchmesser (mm)	Querschnittsgröße (mm^2)
original	$d_0 =$	$S_0 =$
beim Bruch	$d_u =$	$S_u =$
entfernt vom Bruch	$d_m =$	$S_m =$
Messlänge (mm)	original: $L_0 =$	nach dem Bruch: $L_u =$

Last bei der Streckgrenze (N)	Maximale Last (N)	
$F_{p0.2}$=	$F_m =$	$F_u =$

NORMIERTE WERKSTOFFKENNWERTE

obere Streckgrenze (N/mm^2)	untere Streckgrenze (N/mm^2)	Zugfestigkei (N/mm^2)
$R_{eH} = \frac{F_{eH}}{S_0} =$	$R_{eL} = \frac{F_{eL}}{S_0} =$	$R_m = \frac{F_m}{S_0} =$

Bruchdehnung der Zugprobe (%)	Brucheinschnürung (%)
$A = \frac{L_u - L_0}{L_0} 100 =$	$Z = \frac{S_0 - S_u}{S_0} 100 =$

NICHT NORMIERTE DATEN UND ERGEBNISSE

Durchmesser – Last			wahre Spannung – wahre Dehnung		Ingenieur-Spannung – Ingenieur-Dehnung	
	d (mm)	F (N)	$\sigma = F / S$ (N/mm^2)	$\varphi = 2\ln\left(\frac{d_0}{d}\right)$	$\sigma^m = F / S_0$ (N/mm^2)	$\varepsilon = \left(\frac{d_0}{d}\right)^2 - 1$
1						
2						
m						
4						
5						
u						

Spezifische Brucharbeit (J/cm^3) $W_c \approx \frac{R_m + \sigma_u}{2} \varphi_u =$

Das Protokoll wurde erstellt von	Kontrolliert von
Name:	Name:
Datum:	Datum: