



中华人民共和国国家标准

GB/T 15825.6—1995

金属薄板成形性能与试验方法 锥 杯 试 验

Sheet metal formability and test methods
—Conical cup test

1995-12-13 发布

1996-08-01 实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
金 属 薄 板 成 形 性 能 与 试 验 方 法
锥 杯 试 验

GB/T 15825.6—1995

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

1987年3月第一版 2006年3月电子版制作

*

书号: 155066·1-25255

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

中华人民共和国国家标准

金属薄板成形性能与试验方法
锥 杯 试 验

GB/T 15825.6—1995

Sheet metal formability and test methods
—Conical cup test

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以锥杯值为标志的金属薄板“拉深+胀形”复合成形性能试验方法。
本标准适用于厚度 0.50~1.60 mm 的金属薄板,经有关方面协商,可适当扩大板厚适用范围。

2 引用标准

GB 308 滚动轴承 钢球
GB/T 15825.2 金属薄板成形性能与试验方法 通用试验规程

3 符号、名称和单位

本标准所用的符号、名称和单位见表 1。

表 1

符 号	名 称	单 位
D_{max}	锥杯底部侧壁破裂时,其口部的最大外径	mm
D_{min}	锥杯底部侧壁破裂时,其口部的最小外径	mm
CCV	锥杯值	mm
η	相对锥杯值	
F_p	凸模力	N
d_p	凸模杆直径	mm
D_p	钢球直径	mm
D_0	试样直径	mm
D_d	凹模孔直端直径	mm
r_d	凹模圆角半径	mm
γ	凹模孔锥角	(°)
h_d	凹模孔直端有效高度	mm
h'_d	凹模孔直端开口高度	mm
D	锥杯口外径	mm
\bar{D}_{max}	锥杯口平均最大外径	mm
\bar{D}_{min}	锥杯口平均最小外径	mm
\overline{CCV}	平均锥杯值	mm
n	有效重复试验次数	
CCV_i	每次试验得到的锥杯值,角标 $i=1,2,3,\dots$	mm

国家技术监督局 1995-12-13 批准

1996-08-01 实施