

ICS 27.040.10
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 15825.5—1995

金属薄板成形性能与试验方法 弯 曲 试 验

Sheet metal formability and test methods
—Bending 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
弯 曲 试 验

GB/T 15825.5—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

1996年12月第一版 2006年5月电子版制作

*

书号: 155066·1-25254

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 弯曲试验

GB/T 15825.5—1995

Sheet metal formability and test methods —Bending test

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以最小相对弯曲半径为标志的弯曲性能试验方法。
本标准适用于厚度 0.30~4.00 mm 的金属薄板。

2 引用标准

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、名称与单位

本标准所用的符号、名称和单位见表 1。

表 1

符 号	名 称	单 位
F_w	弯曲力	N
R_p	凸模(或垫模)底部弧面半径	mm
t	试样厚度	mm
r_d	凹模口部圆角半径	mm
α	弯曲角	(°)
L	凹模开度	mm
t_p	垫模厚度	mm
R	弯曲半径	mm
θ	取样角	(°)
t_0	板料基本厚度	mm
R_{\min}	最小弯曲半径	mm
R_{pt}	试样变形区外侧表面出现裂纹或显著凹陷时所用的凸模底部弧面半径或所用垫模厚度的二分之一	mm
R_{\min}/t	最小相对弯曲半径	
\bar{R}_{\min}/t	平均最小相对弯曲半径	
$(R_{\min}/t)_i$	每次试验得到的最小相对弯曲半径,角标 $i=1,2,3,\dots$	
n	有效重复试验次数	

4 试验原理

本试验采用一系列具有不同底部弧面半径的凸模(或不同厚度的垫模),将试样按照规定的弯曲角

国家技术监督局 1995-12-13 批准

1996-08-01 实施