

ICS 27.040.10
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 15825.7—1995

金属薄板成形性能与试验方法 凸耳试验

Sheet metal formability and test methods
—Earing 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
凸 耳 试 验

GB/T 15825.7—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8月第一版 2006年2月电子版制作

*

书号: 155066·1-25256

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 凸耳试验

GB/T 15825.7—1995

Sheet metal formability and test methods
—Earing test

1 主题内容与适用范围

本标准规定了以凸耳率(e)为标志的金属薄板塑性平面各向异性试验方法。
本标准适用于 0.10~3.00 mm 厚度的金属薄板。

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
e	凸耳率(平均凸耳高度与平均凸耳谷高的百分比)	%
h_p	凸耳峰高(凸耳顶峰到拉深杯底外表面的垂直距离)	mm
\bar{h}_p	平均凸耳峰高(拉深杯体口部所有凸耳峰高的算术平均值)	mm
h_v	凸耳谷高(相邻两个凸耳之间的谷底到拉深杯底外表面的垂直距离)	mm
\bar{h}_v	平均凸耳谷高(拉深杯体口部所有凸耳谷高的算术平均值)	mm
Δh	凸耳高度(相邻凸耳峰高与凸耳谷高之差)	mm
$\overline{\Delta h}$	平均凸耳高度(平均凸耳峰高与平均凸耳谷高之差)	mm
d_p	凸模直径	mm
r_p	凸模圆角半径	mm
F_c	压边力	N
r_d	凹模圆角半径	mm
D_d	凹模内径	mm
t_0	板料基本厚度	mm
$F_{c \min}$	最小压边力	N
\bar{e}	平均凸耳率	%
e_i	各次试验得到的凸耳率,角标 $i=1,2,3,\dots$	%
n	有效重复试验次数	
α_i	凸耳峰方位角,角标 i 是凸耳峰序号	(°)
β_j	凸耳谷方位角,角标 j 是凸耳谷序号	(°)
h_{pi}	拉深杯体上第 i 个凸耳峰高	mm
h_{vj}	拉深杯体上第 j 个凸耳谷高	mm

国家技术监督局 1995-12-13 批准

1996-08-01 实施