

中华人民共和国第三机械工业部

部 标 准

金属杯突试验方法

HB5179-81

北 京

1 9 8 1

金属杯突试验方法

本标准适用于室温 $20 \pm \frac{1}{5}^{\circ}\text{C}$ 时测定厚度等于或小于4毫米的金属板材和带材。

1. 定义

1.1 杯突试验用以测定金属板和带材的冷冲压延展性能。试验采用规定的球状冲头，向压紧于压模与固定模之间的试样施加压力，到开始出现裂纹为止，此时压入深度值（毫米）即为金属的杯突深度。

2. 试样及制备

2.1 试样应从外观检查合格的材料上切取。切取位置、数量应按有关技术条件规定。

2.2 一般试样为长方形，也可用正方形试样。试样应平整。在必要情况下，可将试样在冷状态下压平或用木锤敲平，但不应损伤试样表面及改变金属性能。

2.3 试样可用剪切或其它方法切取，但需保证边缘平整而无毛刺。

3. 试验仪器

3.1 试验可在不同类型的杯突试验机上进行，其主要部分的名称如图1所示，并符合下列要求：

3.1.1 压模及固定模与试样相接触的工作面应互相垂