

# HB

## 中华人民共和国航空工业部部标准

HB6140—87

---

### 金属薄板成形性试验方法

1987-09-18发布

1988-01-01实施

---

中华人民共和国航空工业部

批准

# 目 录

1	HB6140.1-87	金属薄板成形性试验方法通用试验规程·····	( 1 )
2	HB6140.2-87	金属薄板成形性试验方法拉深试验·····	( 5 )
3	HB6140.3-87	金属薄板成形性试验方法凸耳试验·····	( 15 )
4	HB6140.4-87	金属薄板成形性试验方法弯曲试验·····	( 21 )
5	HB6140.5-87	金属薄板成形性试验方法杯突试验·····	( 29 )
6	HB6140.6-87	金属薄板成形性试验方法锥杯试验·····	( 33 )
7	HB6140.7-87	金属薄板成形性试验方法扩孔试验·····	( 39 )

杯突试验

本标准适用于厚度从0.2~2.0mm,宽度等于或大于90mm的金属板和带的杯突试验。用以检查金属板、带的拉胀成形性能。

本标准为GB4156—84《金属杯突试验方法》的补充。

1 符号与说明

$t_0$	试样毛坯厚度
$\epsilon_B$	试样毛坯宽度
$D_0$	试样圆毛坯的外径
$d_a$	凹模内径
$r_a$	凹模圆角半径
$d_b$	球形凸模直径
IE	杯突值

2 试验原理

本试验是用 $\phi 20$ mm球形凸模压入夹紧在凹模与压边圈间的试样毛坯,使其成形为半球件,直到试样底部出现能透光的裂缝为止,用凸模压入的深度毫米值作为杯突试验的IE值。

3 试验装备

试验应在装备有凹模、压边圈和 $\phi 20 \pm 0.05$ mm球形凸模的试验机上进行,其尺寸和公差如下图所示。