

ICS 77.040.10
H 22



中华人民共和国国家标准

GB/T 5125—2008
代替 GB/T 5125—1985

有色金属冲杯试验方法

Method for deep drawing cups testing of non-ferrous metals

2008-06-17 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 5125—1985《有色金属冲杯试验方法》。

本标准与 GB/T 5125—1985 相比,主要内容变动如下:

- 增加了前言;
- 增加了试验温度的限定;
- 增加了引用标准一章;
- 修改了原理和定义;
- 修改了设备及工具;
- 修改了试验报告。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:东北轻合金有限责任公司。

本标准参加起草单位:中铝瑞闽铝板带有限公司、西南铝业(集团)有限责任公司。

本标准主要起草人:邱纪微、吕新宇、赵胜强、王国军、林梅钦、李杰、李丽。

本标准所替代的历次版本标准发布情况为:

- GB/T 5125—1985。

有色金属冲杯试验方法

1 范围

本标准规定了有色金属冲杯试验方法。

本标准适用于厚度为 0.10 mm~3.00 mm 深冲用有色金属薄板、带材,在温度为 10℃~35℃ 时的冲杯试验方法。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 16825(所有部分) 静力单轴试验机的检验

JJG 583 杯突试验机国家计量检定规程

3 术语和定义

下列术语和定义适合于本标准。

3.1

圆片 disc specimen

圆片是由薄板、带材冲剪的圆坯料或机加工的圆形试片。

3.2

压边力 pressure on edge

压边力是为防止圆片在周向压应力作用下发生凸缘起皱,由压紧装置作用于圆片上的垂直压力。

3.3

模具间隙 die clearance

模具间隙是指冲模内径与冲头直径的差值之半。

3.4

制耳 earing

制耳是由材料各向异性引起的冲杯边缘对称耳状突起。

3.5

制耳峰高 earing peak

制耳峰高是指制耳顶峰至杯底外表面的垂直距离。

3.6

平均制耳峰高 average of earing peak

平均制耳峰高是指所有制耳峰高的算术平均值。

3.7

制耳谷高 earing valley

制耳谷高是指相邻制耳峰之间的谷底到杯底外表面的垂直距离。

3.8

平均制耳谷高 average of earing valley

平均制耳谷高是指所有制耳谷高的算术平均值。