



中华人民共和国国家标准

GB/T 34477—2017

金属材料 薄板和薄带 抗凹性能试验方法

Metallic materials—Sheet and strip—Dent resistance test method

2017-10-14 发布

2018-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位:宝山钢铁股份有限公司、上海申力试验机有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:方健、张建伟、杨浩源、董莉。

金属材料 薄板和薄带 抗凹性能试验方法

1 范围

本标准规定了金属材料薄板和薄带(以下简称金属板)在准静态试验条件下抗凹性能的术语和定义、试验原理、试样制备、试验设备、试验程序、结果评定和试验报告。

本标准适用于冲压成形用金属板的抗凹性能试验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 16825.1 静力单轴试验机的检验 第1部分:拉力和(或)压力试验机测力系统的检验与校准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

挠度 deflection

L

在试样表面施加特定力时,用压头总位移所表征的材料变形量。

3.2

凹痕 dent

试样在受力区域发生的凹陷。

注:非产品设计或加工时留下的凹陷。

3.3

凹痕深度 dent depth

D

抗凹试验过程中,初次加载至规定初始力,及首次循环加载后再次加载至规定初始力时,对应两次位移值之差。

3.4

目视凹痕深度 first visible dent depth

D_v

最初所能观察到的凹痕深度。

注:该值受油漆颜色、试样表面曲率以及凹痕影响区域等多种因素影响,该值范围通常为0.02 mm~0.1 mm。

3.5

凹痕初始力 dent initiation load

临界凹痕力

F_D

形成规定凹痕深度所施加的力。