

ICS 27.040.10  
J 32



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15825.2—1995

---

## 金属薄板成形性能与试验方法 通用试验规程

Sheet metal formability and test methods  
—General test rules

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 通用试验规程

GB/T 15825.2—1995

### Sheet metal formability and test methods —General test rules

#### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属薄板成形性能试验的一般性操作方法。  
本标准适用于 GB/T 15825.3~15825.8 规定的各种成形性能试验。

#### 2 成形性能试验操作的一般过程

2.1 金属薄板成形性能试验通常在室温下进行,如有严格要求,实验室温度可控制为  $23^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 。

2.2 金属薄板的成形性能试验过程含下述一般操作步骤:

- a. 试样准备;
- b. 模具准备;
- c. 试验装置与试验机准备;
- d. 试样润滑;
- e. 预试验操作;
- f. 正式试验;
- g. 数据采集与计算;
- h. 填写试验报告。

#### 3 试样准备

##### 3.1 取样

3.1.1 试样的选取部位应避开金属薄板的料头和边缘。

3.1.2 试样的选取角度(取样角)以轧制方向为基准,允许角度公差为  $\pm 1^{\circ}$ 。

##### 3.2 试样制备

3.2.1 试样的几何形状与尺寸(含公差)按具体试验标准确定。

3.2.2 试样可用冲、剪或切削方法制备。对于带孔试样,通常需要对孔缘进行铰削、砂纸打磨或研磨。

3.2.3 制备好的试样应平整、表面无划痕、边缘无毛刺,孔缘应光滑、无棱角和毛刺。对要求严格的试样边缘或孔缘,应用 5 倍放大镜检查没有微裂纹或其他缺陷。

3.2.4 制备好的试样不允许进行冷、热校平或任何敲修,变形部位不得带有加工硬化现象。

3.2.5 若对试样厚度测量有严格要求,应在试样制备工作完成之后,在试样上最有代表性的三个部位测量厚度,并以它们的平均值作为试样实测厚度,测量精确到 0.01 mm。

3.2.6 制备好的试样应按具体试验要求分组、编号。

3.2.7 制备好的试样若暂时不用,应将其涂油防锈并妥善存放。

国家技术监督局 1995-12-13 批准

1996-08-01 实施