



中华人民共和国国家标准

GB 4156—84

金属杯突试验方法 (厚度0.2~2mm)

Metals—Cupping testing method

(thickness 0.2~2mm)

1984—02—24发布

1985—01—01实施

国家标准局 批准

金属杯突试验方法
(厚度 0.2~2mm)

Metals—Cupping testing method
(thickness 0.2~2 mm)

本标准适用于厚度为0.2~2 mm、宽度为等于或大于90 mm的金属板和带的杯突试验。以检验金属板、带的塑性变形性能。

1 原理

试验系用端部为球形的冲头，将夹紧的试样压入压模内，直至出现穿透裂缝为止，所测量的杯突深度即为试验结果。

2 符号和名称

符号和名称见下图和表。

3 试验机

试验应在装备有压模、垫模和冲头的试验机上进行，其尺寸和公差如图所示。

