



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8541—1997

---

## 锻 压 术 语

Terminology of forging and stamping

1997-03-04 发布

1997-09-01 实施

---

国家技术监督局 发布

## 目 次

前言 .....	Ⅱ
1 范围 .....	1
2 引用标准 .....	1
3 基本术语 .....	1
4 塑性成形理论 .....	5
5 锻造 .....	16
6 冲压 .....	22
7 轧制 .....	30
8 挤压 .....	33
9 墩锻 .....	35
10 拉拔 .....	35
11 旋压 .....	36
12 其他成形工艺 .....	39
13 成形前后工序及质量检验 .....	40
14 模具 .....	47
15 摩擦与润滑 .....	67
16 锻压机器及机械化、自动化 .....	68
附录 A(标准的附录) 英文索引 .....	102
附录 B(标准的附录) 中文索引 .....	142

## 前 言

本标准根据国情,参考了日本 JIS B0111—1981 压力机术语, JIS B0112—1981 锻造术语, CIRP 机械制造技术辞典中的第一卷锻造和模锻、第三卷金属板料成形、第五卷冷挤和冷镦, 锻造用语辞典(日)—1993 年, 图解金属塑性加工用语辞典—1974 年, 实用, プレス用语辞典—1983 年, 图解プレス用语辞典—1991 年, 塑性加工标准用语集—1990 年, GB 8845—88 冲模术语, GB 9453—88 锻模及其零件术语, GB 7232—87 金属热处理工艺术语, 等术语, 来补充修订 GB 8541—87 锻压术语。

本标准从实施之日起, 同时代替 GB 8541—87。

本标准的附录 A、附录 B 都是标准的附录。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由北京机电研究所归口。

本标准起草单位: 北京机电研究所。

本标准主要起草人: 王焱山。

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8541—1997

## 锻 压 术 语

代替 GB 8541—87

Terminology of forging and stamping

### 1 范围

本标准规定了锻造、冲压、轧制、挤压、墩锻、拉拔、旋压及其他成形工艺的工艺、模具、锻压机器以及成形前后相关工序的术语和定义。同时给出相应的英文。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修定,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 8845—88 冲模术语

GB 9453—88 锻模及其零件术语

GB 7232—87 金属热处理工艺术语

### 3 基本术语

#### 3.1 一般术语

##### 3.1.1 锻压 forging and stamping

对坯料施加外力,使其产生塑性变形、改变尺寸、形状及改善性能,用以制造机械零件、工件或毛坯的成形加工方法。它是锻造与冲压的总称。

##### 3.1.2 金属塑性加工 plastic working of metal; metal technology of plasticity

利用金属的塑性,使其改变形状、尺寸和改善性能,获得型材、棒材、板材、线材或锻压件的加工方法。它包括锻造、冲压、挤压、轧制、拉拔等。

##### 3.1.3 金属压力加工 pressworking of metals

利用压力使金属产生塑性变形,使其改变形状、尺寸和改善性能,或得型材、棒材、板材、线材或锻压件的加工方法。

##### 3.1.4 无屑加工 chipless working

金属坯料经铸造、锻压或其他金属加工方法直接得到的制件,不再需切削加工的工艺方法。例如标准件的冷锻及搓丝。

##### 3.1.5 金属回转加工 rotary metalworking

仅金属坯回转或仅工具回转或两者都回转的塑性加工方法。包括纵轧、斜轧、摆辗、楔横轧、辊弯、辊锻、旋压等。

##### 3.1.6 板料成形 sheet forming

用板料、薄壁管、薄型材等作为原材料进行塑性加工的方法。此时,板厚方向的变形一般不侧重考虑。

##### 3.1.7 体积成形 bulk forming

国家技术监督局1997-03-04批准

1997-09-01实施