



中华人民共和国国家标准

GB/T 8541—2012
代替 GB/T 8541—1997

锻 压 术 语

Terminology of forging and stamping

2012-05-11 发布

2012-12-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 基本术语	1
4 塑性成形理论	6
5 锻造	22
6 冲压	30
7 轧制	47
8 挤压	52
9 墩锻	56
10 拉拔	57
11 旋压	58
12 其他成形工艺	67
13 成形前后工序及质量检验	68
14 锻造工、模具	80
15 摩擦与润滑	91
16 锻压机器及机械化、自动化	93
汉语拼音索引	118
英文对应词索引	133

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 8541—1997《锻压术语》，与 GB/T 8541—1997 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 增加了目次(见目次)；
- 删除了“模具”中的一些词条(见 1997 年版的 14.1,14.3,14.4,14.7 和 14.8)；
- 删除了 36 个词条(1997 年版的 3.2.2.6,3.2.2.7,3.2.2.12,3.4.4.1,3.5.8,4.4.19.1,4.4.20.1,4.5.13.1,4.5.13.2,4.25.1,5.2.4.2,5.2.4.4,5.2.18.1,5.2.22.1,5.2.30,5.2.31,5.2.32,12.3.1,12.3.2,12.6.1,12.6.2,13.2.37,13.2.38,13.2.8,13.2.9,13.2.7.1,13.2.14,13.2.16,13.2.17,13.2.35 和 13.5.7.1,16.3.11.1,16.4.20,16.7.37,16.4.24,16.4.25)；
- 将 13.5.8.1 和 13.5.8.2 两条合并为一条,改为:“控制冷却”(见 13.5.8.1,1997 年版的 13.5.8.1 和 13.5.8.2)；
- 增加了 15 个新词条(见 3.2.2.6,5.1.36,5.2.30,6.4.22,6.4.23,6.4.24,8.27,8.28,11.1.4,11.10,12.3,12.4,12.7,16.4.20 和 16.4.33)；
- 修改了 7 幅图(6.5.15 中图 47,1997 年版的 6.5.15 中图 47;10.1 中图 68,1997 年版的 10.1 中图 66;11.1.5 中图 69,1997 年版的 11.1.2 中图 67;11.1.9 中图 71,1997 年版的 11.1.4 中图 69;11.1.10 中图 72,1997 年版的 11.1.8 中图 71;11.1.14 中图 76,1997 年版的 11.1.14 中图 75;11.17 中图 78,1997 年版的 11.2.2 中图 77)；
- 增加了 4 幅图(8.27 中图 66;8.28 中图 67;11.1.3 和 11.1.4 中图 70;11.2.12 中图 84)；
- 增加了所有图的图题；
- 修改了附录 A 和附录 B(见附录 A 和附录 B,1997 年版的附录 A 和附录 B)。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准起草单位:北京机电研究所。

本标准主要起草人:张倩生、魏巍、金红、刘竹楠、周林。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8541—1987;GB/T 8541—1997。

锻 压 术 语

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、锻造工模具、锻压机器以及成形前后相关工序的术语和定义。

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 7232—1999 金属热处理工艺术语

GB/T 8845—2006 冲模术语

GB/T 9453—2008 锻模术语

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 metal plastic working; 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 metal; mechanical metalworking

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,获得型材、棒材、板材、线材或锻压件的加工方法。

3.1.4

无屑加工 chipless working; chipless machining

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,不需再切削加工的工艺方法。

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。