



中华人民共和国国家标准

GB/T 29533—2013

钢质模锻件材料消耗工艺定额编制方法

Compiling method of technological norm for steel die forging
material consumption

2013-06-09 发布

2014-03-01 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:第一拖拉机股份有限公司锻造厂、北京机电研究所。

本标准主要起草人:王云飞、于宜洛、赵怀波、阮艳静、韩秀琴、夏占雪、金红、魏巍。

钢质模锻件材料消耗工艺定额编制方法

1 范围

本标准规定了钢质模锻件材料消耗工艺定额的编制方法。

本标准适用于批量生产钢质模锻件的材料消耗工艺定额确定。用钢锭在液压机上进行模锻的,可参照使用。

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 702 热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T 8541 锻压术语

3 术语和定义

GB/T 8541 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

材料消耗工艺定额 technological norm for materials consumed

材料消耗工艺定额是指在一定的生产和技术条件下制造锻件需要消耗的材料,由锻件质量和制造过程中的各种工艺性损耗构成。

3.2

工艺性损耗 technological loss

按照工艺规定,模锻件制造过程中必须的材料消耗。

3.3

非工艺性损耗 non-technological loss

在制造过程中,工艺性损耗规定以外可能产生的损耗。

4 编制方法

4.1 材料消耗构成

材料实际消耗量构成见图 1。