

ICS 77.180  
H 94



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 33223—2016

---

## 轧制设备 术语

Rolling equipment—Terminology

2016-12-13 发布

2017-07-01 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 .....	Ⅲ
1 范围 .....	1
2 一般工艺术语 .....	1
3 加热设备术语 .....	4
4 轧机名称术语 .....	6
5 工作机座及其轧辊传动术语.....	13
6 轧机主要零部件术语.....	18
7 剪切设备术语.....	20
8 矫直设备术语.....	25
9 输送和导卫设备术语.....	27
10 热处理精整设备术语 .....	34
11 表面加工设备术语 .....	35
12 轧材收集和捆包设备术语 .....	36
13 轧材深加工设备术语 .....	39
14 冷却和润滑设备术语 .....	40
15 检测、控制与自动化设备术语.....	41
索引 .....	47

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)提出并归口。

本标准起草单位:中国重型机械研究院股份公司。

本标准主要起草人:孟令忠、吴凤梧、郭宗奋、孟春、宋晔、悠扬。

# 轧制设备 术语

## 1 范围

本标准界定了钢和有色金属压力加工用各种轧机及其辅助设备、轧材深加工设备的基本和常用术语。

本标准适用于一般工艺术语、加热炉、轧机名称、工作机座及其轧辊传动、轧机主要零部件、剪切设备、矫直设备、输送和导卫设备、热处理精整设备、表面加工设备、轧材收集和捆包设备、轧材深加工设备、冷却和润滑设备、检测、控制与自动化系统等方面的术语及其定义和/或释义。

## 2 一般工艺术语

### 2.1

**轧制 rolling**

**压延**

金属材料在旋转轧辊的压力作用下,产生连续塑性变形,以改变其断面形状和尺寸的工艺方法。

#### 2.1.1

**液态轧制 continuous casting and rolling; continuous cast-rolling; liquid core rolling**

**连续铸轧**

**无锭轧制**

**直接轧制**

液态金属直接注入两轧辊(起结晶器作用)组成的辊缝之间,并随着轧辊的旋转进入变形区,实现半固态轧制。

#### 2.1.2

**热轧 hot rolling**

金属在再结晶温度以上进行的轧制。

#### 2.1.3

**温轧 warm rolling**

金属在再结晶温度以下、室温以上温度范围内进行的轧制。

#### 2.1.4

**冷轧 cold rolling**

金属在室温状态下进行的轧制。

#### 2.1.5

**纵轧 longitudinal rolling; axial rolling**

轧辊轴线相互基本平行配置,以相反方向转动,轧件在轧辊间平移,其平移方向与轧辊轴线所构成的平面基本垂直的轧制方法。

#### 2.1.6

**横轧 cross rolling; transverse rolling; spread rolling**

轧辊和轧件轴线相互平行,轧件在转动方向相同的轧辊之间作相对转动的轧制方法。