

ICS 25.020
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 38959—2020

高强度钢强力旋压 工艺规范

Power spinning of high-strength steel—Technological specification

2020-07-21 发布

2021-02-01 实施

国家市场监督管理总局
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 术语和定义	1
4 工艺规范	2
参考文献	10

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:内蒙古航天红岗机械有限公司、北京机电研究所有限公司、中国航空制造技术研究院、晋西工业集团有限责任公司、华南理工大学、宝山钢铁股份有限公司。

本标准主要起草人:杨睿智、李璞、史志文、周林、李继贞、廉国安、夏琴香、石磊、郭建忠、金红、范国军、肖刚锋、肖华、刘志成、魏巍。

高强度钢强力旋压 工艺规范

1 范围

本标准规定了高强度钢强力旋压的工艺规范,包括工艺内容、工艺准备、旋压成形和旋后处理。
本标准适用于屈服强度在 800 MPa 以上的合金结构钢锥形件、筒形件强力旋压工艺。
本标准不适用于热旋压工艺。

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 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

圆弧旋轮 arc-shaped roller

旋轮工作型面由圆弧构成的旋轮[见图 1a)]。

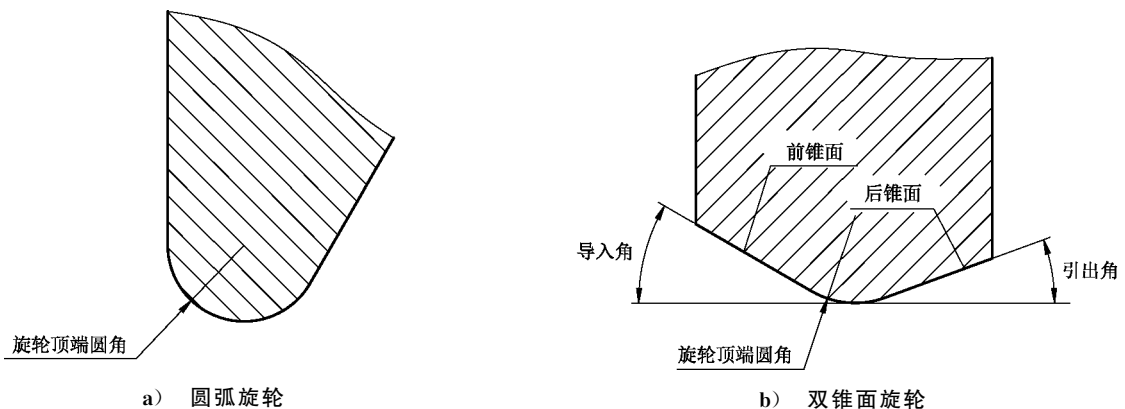


图 1 圆弧旋轮、双锥面旋轮工作型面

3.2

双锥面旋轮 double-tapered surfaces roller

工作型面由两个锥面和一个过渡圆弧构成的旋轮。其型面一般由三部分组成,分别为前锥面、旋轮顶端圆角和后锥面[见图 1b)]。

双锥面旋轮又分为两种,一种无压光角,一种有压光角(见图 2)。