



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5992.1~5992.10—92

机械制造工艺方法分类与代码

1992-07-17 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

目 次

JB/T 5992.1—92	机械制造工艺方法分类与代码	总则·····	(1)
JB/T 5992.2—92	机械制造工艺方法分类与代码	铸造·····	(4)
JB/T 5992.3—92	机械制造工艺方法分类与代码	压力加工·····	(6)
JB/T 5992.4—92	机械制造工艺方法分类与代码	焊接·····	(10)
JB/T 5992.5—92	机械制造工艺方法分类与代码	切削加工·····	(15)
JB/T 5992.6—92	机械制造工艺方法分类与代码	特种加工·····	(18)
JB/T 5992.7—92	机械制造工艺方法分类与代码	热处理·····	(21)
JB/T 5992.8—92	机械制造工艺方法分类与代码	覆盖层·····	(25)
JB/T 5992.9—92	机械制造工艺方法分类与代码	装配与包装·····	(30)
JB/T 5992.10—92	机械制造工艺方法分类与代码	其他工艺方法·····	(32)

机械制造工艺方法分类与代码 压力加工

1 主题内容与适用范围

本标准规定了压力加工工艺方法的小类与细分类的划分及其代码。

本标准适用于机械制造业中计算机辅助工艺管理和工艺设计。

本标准规定的代码不适用于在图样上标注。

2 引用标准

GB 8541 锻压术语

JB/T 5992.1 机械制造工艺方法分类与代码 总则

3 分类原则

3.1 大类和中类的划分

大类和中类按 JB/T 5992.1 的规定。

3.2 小类的划分

3.2.1 锻造小类按加工方式划分。

3.2.2 轧制小类按冷、热划分。

3.2.3 冲压小类按加工时工件变形特点划分。

3.2.4 挤压小类按挤压温度划分。

3.2.5 旋压小类按旋压力划分。

3.2.6 拉拔小类按冷热划分。

3.3 细分类的划分

3.3.1 锻造的细分类主要按加工目的划分。

3.3.2 轧制细分类按加工方式划分。

3.3.3 冲压细分类按加工目的划分。

3.3.4 挤压细分类按挤压方式划分。

3.3.5 旋压细分类按加工目的划分。

3.3.6 拉拔细分类按加工目的划分。

4 压力加工小类的名称及其代码

压力加工小类的名称及其代码按表 1 规定。

5 压力加工细分类的名称及代码

压力加工细分类的名称及代码按表 2 的规定。