



中华人民共和国国家标准

GB/T 41857—2022

金属板料精冲挤压复合成形件 通用技术条件

Sheet metal parts fabricated by fine blanking combined with
extrusion process—General specification

2022-10-12 发布

2022-10-12 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	2
4 技术要求	2
5 试验方法	4
6 检验规则	4
7 标志、包装、运输与贮存	5
参考文献	6

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本文件起草单位：北京机电研究有限公司、武汉理工大学、武汉泛洲精冲有限公司、湖北中航精机科技有限公司、苏州东风精冲工程有限公司、无锡鹏德汽车配件有限公司、安徽江淮汽车集团股份有限公司、广东长盈精密技术有限公司、安徽飞翔电器有限公司、武汉华夏精冲技术有限公司、中国重型机械研究院股份公司。

本文件主要起草人：周林、华林、刘艳雄、杨静刚、崔庆、管明文、谈正光、徐肖、罗卫强、王锦波、吴磊、秦思晓、宋燕利、丁慧霞、高志生、余明杰、张文娟、张福民、涂繁、彭群、韩星会、李贝、杜贵江、张世军、吴量、刘勇。

金属板料精冲挤压复合成形件 通用技术条件

1 范围

本文件规定了金属板料强力压边精冲挤压复合成形件(以下简称“精冲挤压件”)的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于采用强力压边精冲与挤压复合成形方法生产的钢质精冲挤压件。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
- GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法
- GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第1部分:试验方法
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)
- GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备
- GB/T 3077 合金结构钢
- GB/T 4335 低碳钢冷轧薄板铁素体晶粒度测定法
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 5216 保证淬透性结构钢
- GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法
- GB/T 8541 锻压术语
- GB/T 10561 钢中非金属夹杂物含量的测定 标准评级图显微检验法
- GB/T 13298 金属显微组织检验方法
- GB/T 13299 钢的显微组织评定方法
- GB/T 13320 钢质模锻件 金相组织评级图及评定方法
- GB/T 30573 精密冲裁件 通用技术条件
- JB/T 5074—2007 低、中碳钢球化体评级
- JB/T 9175.2 精密冲裁件 第2部分:质量
- JB/T 9180.1 钢质冷挤压件 第1部分:公差