

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。