

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 15830—84, ГОСТ 18970—84 - 33с

1  
22с

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ.  
ОПЕРАЦИИ КОВКИ И ШТАМПОВКИ

Термины и определения

Pressure metal working. Forging, closed-die  
forging and stamping operations. Terms and definitions

ГОСТ  
18970—84

Взамен  
ГОСТ 18970—73

ОКСТУ 0090

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 апреля  
1984 г. № 1270 срок введения установлен

с 01.07.85

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных операцийковки и штамповки в машиностроении и приборостроении.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимы к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены пометой «Ндп»

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять, когда исключена возможность их различного толкования. Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В случаях, когда необходимые и достаточные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено и, соответственно, в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

В стандарте имеется рекомендуемое приложение 1, содержащее термины и определения некоторых операций, являющихся производными от основных.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Сентябрь 1986 г.

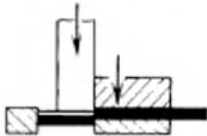
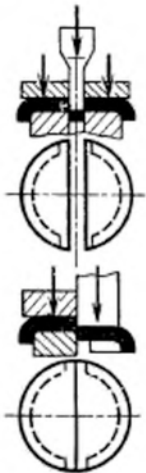


Стандарт следует применять совместно с ГОСТ 3.1109—82.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

| Термин   | Определение  |
|--|--|
| <b>ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ</b>                                   |  |
| 1. <b>Обработка металлов давлением</b>                 |  |
| 2. <b>Ковка</b><br>Идп. <i>Свободная ковка</i>         | Обработка металлов давлением местным приложением деформирующих нагрузок с помощью универсального подкладного инструмента или бойков  |
| 3. <b>Штамповка</b>                                    | Обработка металлов давлением с помощью штампа<br>Примечание. Штамповка может быть осуществлена в штампе, закрепляемом на рабочем органе кузнечно-штамповочной машины, или незакрепляемом |
| 4. <b>Объемная штамповка*</b>                          | Штамповка изделий или заготовок из сортового проката с обусловленным значительным перераспределением металла в поперечном сечении исходной заготовки                                     |
| 5. <b>Листовая штамповка</b>                           | Штамповка изделий или заготовок из листового или фасонного проката без обусловленного значительного перераспределения металла в поперечном сечении исходной заготовки                    |
| 6. <b>Штамповка вальцовкой</b><br>Идп. <i>Прокатка</i> | Листовая или объемная штамповка изделий или заготовок при относительном вращении частей штампа и исходной заготовки в процессе деформирования  |
| <b>РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ</b>                         |  |
| 7. <b>Разделительная операция</b>                      | Операция обработки металлов давлением, в результате которой происходит полное или частичное отделение одной части заготовки от другой  |

\* Если в одном ручье последовательно или одновременно выполняются несколько разноименных операций (например: осадка и выдавливание, подкатка, разгонка и рельефная формовка и т. п.), обеспечивающих изготовление штампованной заготовки, термин «объемная штамповка» может быть применен для наименования указанной совокупности операций.

| Термин                                  | Определение   |
|---|---|
| <p>8. Отрезка<br/>Ндп. <i>Резка</i></p> | <p>Полное отделение части заготовки по незамкнутому контуру* путем сдвига</p>  |
| <p>9. Разрезка</p>                      | <p>Разделение заготовки на части по незамкнутому контуру путем сдвига</p>     |

\* Здесь и далее контур рассматривается в плоскости, перпендикулярной направлению движения инструмента.