



中华人民共和国国家标准

GB/T 34360—2017

冲压件材料消耗工艺定额编制要求

Compiling requirement of technological norm for
stamping part material consumption

2017-10-14 发布

2018-05-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
冲压件材料消耗工艺定额编制要求
GB/T 34360—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年10月第一版

*

书号: 155066·1-56845

版权专有 侵权必究

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:一拖(洛阳)福莱格车身有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人:戴路、祝晶、姚文博、魏巍、王彤勇、张振伟、金红、周林、陈文敬。

冲压件材料消耗工艺定额编制要求

1 范围

本标准规定了冲压件材料消耗工艺定额的编制原则和方法。
本标准适用于板材、卷材(含带材)成批生产中的普通冲压件。

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

余料 rest of the materials

在板材剪成坯料过程中产生的且无法用于当批坯料生产的材料。

3.2

废料 unuseful materials

在零件冲压成形过程中产生的不构成零件本身的材料。

4 冲压件材料消耗工艺定额的技术要素

4.1 定额构成

4.1.1 下料损耗

4.1.1.1 板材剪成坯料(条料)时,在板材的长度和宽度方向所产生的余料。

4.1.1.2 对于卷材,其余料还包括开卷过程中剪切下的料头和料尾。

4.1.1.3 板材正常下料过程中产生的切口损耗。

4.1.2 冲压损耗

4.1.2.1 工艺性损耗指冲压件在生产过程中,工艺上必需的各种工艺留量(如冲裁件的搭边、拉深件的修边余量等)。

4.1.2.2 设计性损耗指冲压件的结构废料(如冲压件的各种形孔废料等)。

4.1.3 零件净重

是指符合产品图样要求的成品零件的质量(不包括各种涂层的质量)。