

冷墩：是指在常温下将盘元状线材墩锻成型的加工方法。（切断—缩径—墩头—切边—倒角—搓丝成型）一次完成。

热墩：是将材料加热至比临界温度稍高，但比开始熔融的温度低 100~150℃ 的温度，将螺栓头部热墩成型的加工方法。

切削：用车床的卡盘将与螺栓头部尺寸相应的六角钢等夹紧固定，并使他旋转，用切削刀具将杆部及螺纹部分车削成型的方法。

