



中华人民共和国国家标准

GB/T 14662—2006
代替 GB/T 14662—1993

冲模技术条件

Specification of stamping dies

2006-02-07 发布

2006-07-01 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

前 言

本标准代替 GB/T 14462—1993《冲模技术条件》。

本标准与 GB/T 14462—1993 相比主要变化如下：

- 在标准的编排上作了修改,并增加了“前言”和“规范性引用文件”；
- 对技术要求的表述进行了简化、修改,表述更加明了；
- 删除了原标准中规定的属于合同内容的条款；
- 删除了原标准中“7 使用规定”的条款；
- 删除了原标准中“附录 A 冲模设计的审核项目”和“附录 B 模具制造者的保证”。

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)归口。

本标准起草单位:桂林电器科学研究所、西安交通大学、华中科技大学、陕西渭河精密工模具总厂、杭州萧山精密模具标准件厂。

本标准主要起草人:翁史振、廖宏谊、郭成、杨俊峰、王耕耘、张玉琴、李红英、李捷。

本标准于 1993 年 7 月首次发布,2004 年第一次修订。

冲模技术条件

1 范围

本标准规定了冲模的要求、验收、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于冲模的设计、制造和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 196—2003 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 197—2003 普通螺纹 公差与配合
- GB/T 825—1988 吊环螺钉
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差
- GB/T 2851 冲模滑动导向模架
- GB/T 2852 冲模滚动导向模架
- GB/T 2855 冲模滑动导向模座
- GB/T 2856 冲模滚动导向模座
- GB/T 2861 冲模导向装置
- JB/T 5825 冲模——圆柱头直杆圆凸模
- JB/T 5826 冲模——圆柱头缩杆圆凸模
- JB/T 5827 冲模——60°锥头直杆圆凸模
- JB/T 5828 冲模——60°锥头缩杆圆凸模
- JB/T 5829 冲模——球锁紧圆凸模
- JB/T 5830 冲模——圆凹模
- JB/T 7181 冲模滑动导向钢板模架
- JB/T 7182 冲模滚动导向钢板模架
- JB/T 7184 冲模钢板模座
- JB/T 7185 冲模滑动导向钢板模座
- JB/T 7186 冲模滚动导向钢板模座
- JB/T 7187 冲模导向装置
- JB/T 7642 冲模通用模座
- JB/T 7643 冲模模板
- JB/T 7644 冲模单凸模模板
- JB/T 7645 冲模导向装置
- JB/T 7646 冲模模柄
- JB/T 7647 冲模导正销
- JB/T 7648 冲模侧刃和导料装置
- JB/T 7649 冲模挡料和弹顶装置