



中华人民共和国国家标准

GB/T 30218—2013

精冲模 技术条件

Fine blanking dies—Specifications

2013-12-31 发布

2014-10-01 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
精 冲 模 技 术 条 件

GB/T 30218—2013

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 400-168-0010

010-68522006

2014年4月第一版

*

书号: 155066·1-48715

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。

本标准由全国模具标准化技术委员会提出。

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:上海交通大学、北京机电研究所、苏州东风精冲工程有限公司、桂林电器科学研究院、桂林电子科技大学。

本标准主要起草人:赵震、赵彦启、管明文、奉双、廖宏谊、庄新村、彭群、谷圣光、王冲、翁史振、王学林、向华、杜贵江、高志生。

精冲模 技术条件

1 范围

本标准规定了精冲模的要求、检验、验收、标志、包装和运输。

本标准适用于精冲模。

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 230.1—2009 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 14662 冲模技术条件

JB/T 6957—2007 精密冲裁件 工艺编制原则

JB/T 6958—2007 精密冲裁件 通用技术条件

JB/T 9175.1—1999 精密冲裁件 结构工艺性

JB/T 9175.2—1999 精密冲裁件 质量

3 要求

3.1 基本要求

3.1.1 模具设计所依据的精冲制件图样应按 JB/T 6957—2007、JB/T 6958—2007、JB/T 9175.1—1999 和 JB/T 9175.2—1999 规定绘制。

3.1.2 模具宜采用滚动导向模架。

3.1.3 模具结构应便于移除精冲制件及废料。

3.1.4 模具的工作零件应设置润滑结构。

3.1.5 模具应防止下传力杆从模具中掉落。

3.1.6 模具尺寸和传力杆分布应与精冲设备相匹配。

3.1.7 精冲成形所需的成形力、压边力和反压力应与精冲设备相匹配。

3.1.8 镶拼凹模拼合后形成的工作面应保证精冲件的剪切面符合零件图样要求。

3.2 冲裁间隙要求

单边冲裁间隙推荐值见图1。冲外形应靠近下限取值,冲内形应靠近上限取值。