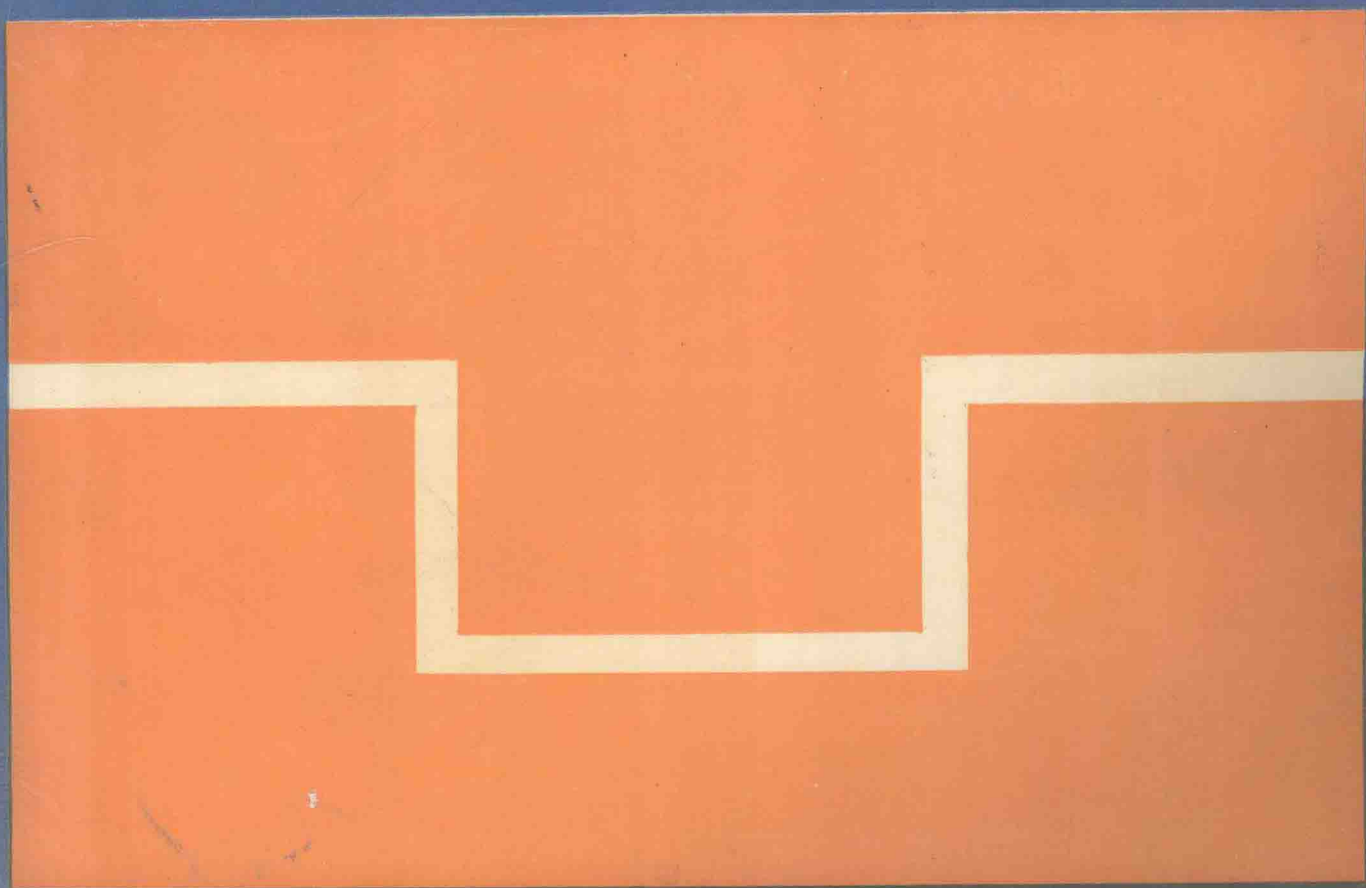


模具标准汇编

(一)



模 具 标 准 汇 编

(一)

模具标准选编组 编

中国标准出版社

(京)新登字 023 号

模 具 标 准 汇 编

(一)

模具标准选编组 编

责任编辑 贾耀卿 周俞斌

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 41 $\frac{3}{4}$ 字数 1300 000

1992 年 4 月第一版 1992 年 4 月第一次印刷

*

ISBN7 - 5066- 0454 - X/TH • 021

印数 1— 7 500 定价 23.20 元

*

标 目 185—018

编者说明

当前摆在我国模具工作者面前的一项紧迫任务,就是如何多快好省地设计和制造出生产需要的各类模具。纵观世界先进国家模具设计生产的经验,积极推广和使用模具标准、大批量的生产模具标准件,是实现这一目的关键所在。

自改革开放以来,我国模具标准化工作取得了很大的进步,在各部门的大力支持下制修了一批设计生产急需的模具标准。仅国家标准就有近 400 个,加上专业、部门标准,数量是很大的。本汇编收集了全部已发布的模具国家标准,部分专业、部门标准和模具国际标准。为方便使用还编入了部分与模具设计、制造相关的标准。按照模具类型分术语、零部件、模架(组合)、技术条件、工艺标准、相关标准等分类编辑的。

由于各标准发布的时间不同,有些模具基础标准制订的较晚,不仅格式上不完全统一,使用术语也有较大出入,在不影响使用的前提下,我们尊重原标准,待今后修订中逐渐求得统一。在同类标准中凡有国家标准的就不再纳入专业、部门标准。其中若有与国家标准相抵触的,以国家正式出版的标准为准。

编辑这本汇编工作量是很大的,由于我们水平有限,错误之处在所难免,敬请谅解,并希望广大读者提出宝贵意见,供我们再版时改正。

在此对积极参加这项工作的各位专家、学者、工作人员表示深切的谢意。

本汇编由张安生、张越、蒋靖、刘仁、李霞、刘一民参加选编工作。

模具标准选编组

一九九一年六月二十日

目 录

一、模具分类与代码

GB 7635—87 全国工农业产品(商品、物资)分类与代码	(3)
--------------------------------------	-------

二、冲压模

(一) 术语

ISO 8695—1987 冲模 凸模名词术语	(9)
GB 8845—88 冲模术语	(13)

(二) 零部件

ISO 6753—1982 冲模、成型模和钻、夹具用机加工板 名义尺寸	(37)
ISO 6752—1984 60°圆锥头直柄圆凸模	(38)
ISO 8020—1986 圆柱头缩杆凸模	(40)
ISO 8021—1986 圆柱头直杆圆凸模	(47)
ISO 8977—1987 冲模 圆凹模	(50)
ISO 8978—1987 冲模 圆凸模导向件	(52)
GB/T 2855.1—90 冲模滑动导向模座 对角导柱上模座	(54)
GB/T 2855.2—90 冲模滑动导向模座 对角导柱下模座	(60)
GB/T 2855.5—90 冲模滑动导向模座 后侧导柱上模座	(65)
GB/T 2855.6—90 冲模滑动导向模座 后侧导柱下模座	(70)
GB/T 2855.7—90 冲模滑动导向模座 后侧导柱窄形上模座	(74)
GB/T 2855.8—90 冲模滑动导向模座 后侧导柱窄形下模座	(77)
GB/T 2855.9—90 冲模滑动导向模座 中间导柱上模座	(80)
GB/T 2855.10—90 冲模滑动导向模座 中间导柱下模座	(86)
GB/T 2855.11—90 冲模滑动导向模座 中间导柱圆形上模座	(91)
GB/T 2855.12—90 冲模滑动导向模座 中间导柱圆形下模座	(95)
GB/T 2855.13—90 冲模滑动导向模座 四导柱上模座	(99)
GB/T 2855.14—90 冲模滑动导向模座 四导柱下模座	(104)
GB/T 2856.1—90 冲模滚动导向模座 对角导柱上模座	(108)
GB/T 2856.2—90 冲模滚动导向模座 对角导柱下模座	(111)
GB/T 2856.3—90 冲模滚动导向模座 中间导柱上模座	(114)
GB/T 2856.4—90 冲模滚动导向模座 中间导柱下模座	(117)
GB/T 2856.5—90 冲模滚动导向模座 四导柱上模座	(120)

GB/T 2856.6—90	冲模滚动导向模座	四导柱下模座	(123)
GB/T 2856.7—90	冲模滚动导向模座	后侧导柱上模座	(126)
GB/T 2856.8—90	冲模滚动导向模座	后侧导柱下模座	(129)
GB 2857.1—81	冷冲模通用模座	带柄圆形上模座	(132)
GB 2857.2—81	冷冲模通用模座	带柄矩形上模座	(134)
GB 2857.3—81	冷冲模通用模座	钢板模座	(136)
GB 2857.4—81	冷冲模通用模座	模座	(138)
GB 2857.5—81	冷冲模通用模座	A型下模座	(140)
GB 2857.6—81	冷冲模通用模座	B型下模座	(142)
GB 2857.7—81	冷冲模通用模座	C型下模座	(144)
GB 2857.8—81	冷冲模通用模座	弯曲模下模座	(147)
GB 2858.1—81	冷冲模模板	矩形凹模板	(149)
GB 2858.2—81	冷冲模模板	矩形模板	(152)
GB 2858.3—81	冷冲模模板	矩形垫板	(156)
GB 2858.4—81	冷冲模模板	圆形凹模板	(158)
GB 2858.5—81	冷冲模模板	圆形模板	(160)
GB 2858.6—81	冷冲模模板	圆形垫板	(162)
GB 2859.1—81	冷冲模单凸模模板	单凸模固定板	(164)
GB 2859.2—81	冷冲模单凸模模板	单凸模垫板	(166)
GB 2859.3—81	冷冲模单凸模模板	A型偏装单凸模固定板	(167)
GB 2859.4—81	冷冲模单凸模模板	A型偏装单凸模垫板	(169)
GB 2859.5—81	冷冲模单凸模模板	B型偏装单凸模固定板	(170)
GB 2859.6—81	冷冲模单凸模模板	B型偏装单凸模垫板	(172)
GB 2860.1—81	冷冲模导板模导板	对角导柱弹压导板	(173)
GB 2860.2—81	冷冲模导板模导板	中间导柱弹压导板	(175)
GB/T 2861.1—90	冲模导向装置	A型导柱	(177)
GB/T 2861.2—90	冲模导向装置	B型导柱	(181)
GB/T 2861.3—90	冲模导向装置	C型导柱	(188)
GB 2861.4—81	冷冲模导向装置	A型小导柱	(191)
GB 2861.5—81	冷冲模导向装置	B型小导柱	(192)
GB/T 2861.6—90	冲模导向装置	A型导套	(193)
GB/T 2861.7—90	冲模导向装置	B型导套	(197)
GB/T 2861.8—90	冲模导向装置	C型导套	(202)
GB 2861.9—81	冷冲模导向装置	小导套	(205)
GB/T 2861.10—90	冲模导向装置	钢球保持圈	(206)
GB/T 2861.11—90	冲模导向装置	圆柱螺旋压缩弹簧	(211)
GB/T 2861.12—90	冲模导向装置	A型可卸导柱	(213)
GB/T 2861.13—90	冲模导向装置	B型可卸导柱	(226)
GB/T 2861.14—90	冲模导向装置	衬套	(231)
GB/T 2861.15—90	冲模导向装置	垫圈	(235)
GB/T 2861.16—90	冲模导向装置	压板	(237)
GB 2861.17—81	冷冲模导向装置	可卸导柱模座安装尺寸	(239)
GB 2861.18—81	冷冲模导向装置	压圈固定导柱	(241)

GB 2861.19—81	冷冲模导向装置	压圈固定导套	(245)
GB 2861.20—81	冷冲模导向装置	压圈	(249)
GB 2862.1—81	冷冲模模柄	压入式模柄	(250)
GB 2862.2—81	冷冲模模柄	旋入式模柄	(253)
GB 2862.3—81	冷冲模模柄	凸缘模柄	(255)
GB 2862.4—81	冷冲模模柄	槽形模柄	(256)
GB 2862.5—81	冷冲模模柄	通用模柄	(258)
GB 2862.6—81	冷冲模模柄	浮动模柄	(259)
GB 2862.7—81	冷冲模模柄	推入式活动模柄	(265)
GB 2863.1—81	冷冲模凸、凹模	A型圆凸模	(271)
GB 2863.2—81	冷冲模凸、凹模	B型圆凸模	(274)
GB 2863.3—81	冷冲模凸、凹模	快换圆凸模	(277)
GB 2863.4—81	冷冲模凸、凹模	圆凹模	(278)
GB 2863.5—81	冷冲模凸、凹模	带肩圆凹模	(280)
GB 2864.1—81	冷冲模导正销	A型导正销	(282)
GB 2864.2—81	冷冲模导正销	B型导正销	(283)
GB 2864.3—81	冷冲模导正销	C型导正销	(284)
GB 2864.4—81	冷冲模导正销	D型导正销	(287)
GB 2865.1—81	冷冲模侧刃和导料装置	侧刃	(289)
GB 2865.2—81	冷冲模侧刃和导料装置	A型侧刃挡块	(291)
GB 2865.3—81	冷冲模侧刃和导料装置	B型侧刃挡块	(292)
GB 2865.4—81	冷冲模侧刃和导料装置	C型侧刃挡块	(293)
GB 2865.5—81	冷冲模侧刃和导料装置	导料板	(294)
GB 2865.6—81	冷冲模侧刃和导料装置	承料板	(297)
GB 2866.1—81	冷冲模挡料和弹顶装置	始用挡料装置	(298)
GB 2866.2—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧芯柱	(302)
GB 2866.3—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧侧压装置	(303)
GB 2866.4—81	冷冲模挡料和弹顶装置	侧压簧片	(307)
GB 2866.5—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧弹顶挡料装置	(308)
GB 2866.6—81	冷冲模挡料和弹顶装置	扭簧弹顶挡料装置	(310)
GB 2866.7—81	冷冲模挡料和弹顶装置	橡胶弹顶挡料销	(313)
GB 2866.8—81	冷冲模挡料和弹顶装置	回带式挡料装置	(314)
GB 2866.9—81	冷冲模挡料和弹顶装置	钢球弹顶装置	(317)
GB 2866.10—81	冷冲模挡料和弹顶装置	弹簧弹顶装置	(318)
GB 2866.11—81	冷冲模挡料和弹顶装置	固定挡料销	(319)
GB 2867.1—81	冷冲模卸料装置	带肩推杆	(320)
GB 2867.2—81	冷冲模卸料装置	带螺纹推杆	(322)
GB 2867.3—81	冷冲模卸料装置	顶杆	(323)
GB 2867.4—81	冷冲模卸料装置	顶板	(325)
GB 2867.5—81	冷冲模卸料装置	圆柱头卸料螺钉	(326)
GB 2867.6—81	冷冲模卸料装置	圆柱头内六角卸料螺钉	(329)
GB 2867.7—81	冷冲模卸料装置	卸料螺钉加长套	(332)
GB 2867.8—81	冷冲模卸料装置	调节垫圈	(333)

GB 2867.9—81	冷冲模卸料装置	聚胺酯弹性体	(334)
GB 2868.1—81	冷冲模废料切刀	圆废料切刀	(336)
GB 2868.2—81	冷冲模废料切刀	方废料切刀	(337)
GB 2869.1—81	冷冲模限位支承装置	止退键	(338)
GB 2869.2—81	冷冲模限位支承装置	限位柱	(339)
GB 2869.3—81	冷冲模限位支承装置	支承圈	(340)
GB 2869.4—81	冷冲模限位支承装置	铰链式支承装置	(341)

(三) 模架

GB/T 2851.1—90	冲模滑动导向模架	对角导柱模架	(347)
GB/T 2851.3—90	冲模滑动导向模架	后侧导柱模架	(355)
GB/T 2851.4—90	冲模滑动导向模架	后侧导柱窄形模架	(362)
GB/T 2851.5—90	冲模滑动导向模架	中间导柱模架	(366)
GB/T 2851.6—90	冲模滑动导向模架	中间导柱圆形模架	(374)
GB/T 2851.7—90	冲模滑动导向模架	四导柱模架	(379)
GB/T 2852.1—90	冲模滚动导向模架	对角导柱模架	(384)
GB/T 2852.2—90	冲模滚动导向模架	中间导柱模架	(388)
GB/T 2852.3—90	冲模滚动导向模架	四导柱模架	(392)
GB/T 2852.4—90	冲模滚动导向模架	后侧导柱模架	(396)
GB 2853.1—81	冷冲模导板模模架	对角导柱弹压模架	(400)
GB 2853.2—81	冷冲模导板模模架	中间导柱弹压模架	(402)

(四) 典型组合

GB 2871.1—81	冷冲模固定卸料典型组合	无导柱纵向送料典型组合	(407)
GB 2871.2—81	冷冲模固定卸料典型组合	无导柱横向送料典型组合	(414)
GB 2871.3—81	冷冲模固定卸料典型组合	纵向送料典型组合	(421)
GB 2871.4—81	冷冲模固定卸料典型组合	横向送料典型组合	(428)
GB 2872.1—81	冷冲模弹压卸料典型组合	纵向送料典型组合	(435)
GB 2872.2—81	冷冲模弹压卸料典型组合	横向送料典型组合	(443)
GB 2873.1—81	冷冲模复合模典型组合	矩形厚凹模典型组合	(450)
GB 2873.2—81	冷冲模复合模典型组合	矩形薄凹模典型组合	(457)
GB 2873.3—81	冷冲模复合模典型组合	圆形厚凹模典型组合	(464)
GB 2873.4—81	冷冲模复合模典型组合	圆形薄凹模典型组合	(466)
GB 2874.1—81	冷冲模导板模典型组合	纵向送料典型组合	(468)
GB 2874.2—81	冷冲模导板模典型组合	横向送料典型组合	(473)
GB 2874.3—81	冷冲模导板模典型组合	弹压纵向送料典型组合	(477)
GB 2874.4—81	冷冲模导板模典型组合	弹压横向送料典型组合	(481)

(五) 技术条件

GB 2870—81	冷冲模零件技术条件	(487)
GB/T 2854—90	冲模模架技术条件	(490)
GB 2875—81	冷冲模典型组合技术条件	(493)
GB/T 12446—90	冲模模架零件技术条件	(495)

GB/T 12447—90 冲模模架精度检查	(498)
------------------------------	-------

(六) 工艺标准

JB 4129—85 冲压件毛刺高度	(511)
JB 4378—87 金属冷冲压件 结构要素	(513)
JB 4379—87 金属冷冲压件 公差	(519)
JB 4380—87 金属冷冲压件 通用技术条件	(528)
JB 4381—87 冲压剪切下料件 公差	(531)
JB/Z 271—86 冲裁间隙	(535)
JB/Z 272—86 精密冲裁件结构工艺性	(538)
JB/Z 280—87 精密冲裁件质量	(543)
JB/Z 282—87 冲压件材料消耗工艺定额 编制方法	(547)

(七) 相关标准

GB 119—86 圆柱销	(561)
GB 70—85 内六角圆柱头螺钉	(566)
GB 1298—86 碳素工具钢技术条件	(571)
GB 1299—85 合金工具钢技术条件	(585)
GB 9165—88 开式压力机 精度	(606)
JB 1646—83 开式压力机技术条件	(610)
JB 1279—81 闭式单、双点压力机技术条件	(619)
JB 3228—83 闭式机械压力机 紧固模具用槽、打(顶)杆孔的分布形式与尺寸	(630)
JB 3847—85 开式压力机 紧固模具用槽、孔的分布形式与尺寸	(653)

一、模具分类与代码

中华人民共和国国家标准

全国工农业产品(商品、物资)分类与代码

Classification and codes for national industrial and
agricultural products (commodities, supplies)

UDC 330.12(510)
.001.33(083
.73)
GB 7635—87

1 目的和适用范围

1.1 目的

为提高我国经济管理水平,建立统一的、科学的国民经济核算制度和实现国家经济信息的自动化管理,特制订本标准。

1.2 适用范围

1.2.1 本标准是国民经济统一核算的重要基础标准,供计划、统计、会计、业务等工作使用。

1.2.2 本标准是国家经济信息系统的重要基础标准,是全国各经济信息系统进行信息交换的共同语言。

2 分类原则

2.1 本标准的分类对象是我国生产的工农业产品(商品、物资)。进口的商品(物资),除少数原材料外,均不包括在本标准范围之内。

2.2 以科学分类为主,按工农业产品(商品、物资)的基本属性分类,适当兼顾部门管理的需要。

2.3 分类首先满足现代化管理的需要,适当照顾当前管理水平。

2.4 为统一全国工农业产品、商品、物资的分类,兼顾生产领域和流通领域的要求。

2.5 本标准与相关标准兼容。

3 编码方法

3.1 本标准为层次代码结构,共分四层(不包括门类),每层均以两位阿拉伯数字表示。为便于检索,设置了门类,用英文字母表示其顺序。

3.2 每层的代码一般从“01”开始,按升序排列,最多编至“99”。但第三层代码的编写另有特殊规定,见3.6。

3.3 各层中数字为“99”的代码均表示收容类目。同一层内分成若干区间时,每个区间的收容类目一般用末位数字为“9”的代码表示。

3.4 第一、二、三层的类目不再细分时,在它们的代码后面补“0”,直至第八位。

3.5 各层均留有适当空码,以备增加或调整类目用。

3.6 第三层设有“开列区”,其类目用“01”至“09”表示。不设开列类目时,主分类区第三层类目的代码一般从“10”开始编写。开列区类目在代码前均标有“*”号。

4 有关“开列区”的规定

4.1 “开列区”类目的设置

中华人民共和国国务院 1987-04-28 批准

1987-09-01 试行

为满足管理上的特殊需要,本标准在第三层设有“开列区”。该区类目有下列两种情况:

a. 对主分类区类目所含产品(商品、物资)按不同属性重新分类,例如,对于特厚钢板,在主分类区已按钢种分类,在开列区又按用途将其分为“锅炉用特厚钢板”、“压力容器用特厚钢板”等;

b. 按各种不同要求设置类目,例如,在主分类区已按加工工艺对金属切削机床进行了分类,但在管理上尚需了解金属切削机床的技术装备水平,因此,在“开列区”又补充设置了“数控机床”、“高精度机床”等。

4.2 开列区类目的使用规定

开列区类目之间没有严格的逻辑关系,因此一般不能进行汇总;由于存在交叉关系,也不能与主分类区类目一起汇总。

5 计算单位

本标准一般采用不加量词的计算单位,使用者可根据需要加以适当的量词。未给出计算单位的产品(商品、物资),需汇总时,可以暂用“元”。

6 使用要求

6.1 本标准为国民经济统一核算和国家经济信息系统提供了统一的全国工农业产品(商品、物资)分类编码体系,各部门、各地区必须按照本标准及国家对使用本标准的有关要求整理上报资料。

6.2 各部门、各地区在使用本标准过程中允许做适当细化和补充;也可以在本标准基础上制订本部门、本地区标准,但必须与本标准兼容,以保证信息交换和资源共享。

7 全国工农业产品(商品、物资)分类与代码表

Q 金属制品

代 码				产 品 (商品、物资) 名称	计 算 单 位	说 明
56	05			模具	件	
56	05	10		冲压模	件	
56	05	10	01	普通冲裁模	件	
56	05	10	03	级进模	件	
56	05	10	05	复合模	件	
56	05	10	07	精冲模	件	
56	05	10	09	拉深模	件	
56	05	10	11	弯曲模	件	
56	05	10	13	成形模	件	
56	05	10	15	切断模	件	包括切边,切口、剪切模
56	05	10	99	其它冲压模	件	
56	05	12		塑料模	件	
56	05	12	01	热塑性塑料注射模	件	
56	05	12	03	热固性塑料注射模	件	
56	05	12	05	热固性塑料压塑模	件	
56	05	12	07	挤塑模	件	包括挤塑机头

续表

代 码				产品(商品、物资)名称	计算单位	说 明
56	05	12	09	吹塑模	件	
56	05	12	11	真空吸塑模	件	
56	05	12	99	其它塑料模	件	
56	05	14		锻造模	件	
56	05	14	01	热锻模	件	
56	05	14	03	冷锻模	件	包括冷锻,冷轧模具
56	05	14	05	金属挤压模	件	包括冷挤,热挤模具
56	05	14	07	切边模	件	
56	05	14	99	其它锻造模	件	
56	05	16		铸造模	件	
56	05	16	01	压力铸造模	件	
56	05	16	03	低压铸造模	件	
56	05	16	05	失蜡铸造模	件	
56	05	16	07	翻砂金属模	件	
56	05	18		粉末冶金模	件	
56	05	18	01	金属粉末冶金模	件	
56	05	18	03	非金属粉末冶金模	件	
56	05	20		橡胶模	件	
56	05	20	01	橡胶注射成型模	件	
56	05	20	03	橡胶压胶成型模	件	
56	05	20	05	橡胶挤胶成型模	件	
56	05	20	07	橡胶浇注成型模	件	
56	05	20	09	橡胶封装成型模	件	
56	05	20	99	其它橡胶模	件	
56	05	22		拉丝模	件	
56	05	22	01	热拉丝模	件	
56	05	22	03	冷拉丝模	件	
56	05	24		无机材料成型模	件	
56	05	24	01	玻璃成型模	件	
56	05	24	03	陶瓷成型模	件	
56	05	24	05	水泥成型模	件	
56	05	24	99	其它无机材料成型模	件	
56	05	26		模具标准件	件	
56	05	26	01	冷冲模架	件	
56	05	26	03	塑料模架	件	
56	05	26	05	顶杆	件	
56	05	99		其它模具	件	
56	05	99	01	食品成型模具	件	
56	05	99	03	包装材料模具	件	

续表

代 码				产品(商品、物资)名称	计算单位	说 明
56	05	99	05	复合材料模具	件	
56	05	99	07	合成纤维模具	件	
56	05	99	99	其它类未包括的模具	件	

注：仅摘录模具部分。

二、冲 压 模

(一) 术 语

