



中华人民共和国国家标准

GB/T 14662-93

冲模技术条件

Specification of the press tools

1993-10-16 发布

1994-07-01 实施

国家技术监督局 发布

冲模技术条件

Specification of the press tools

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冲模的零件技术要求、装配技术要求、检验和验收技术条件、标记、包装、运输、贮存及使用规定。

本标准适用于单工序、复合、级进等冲模。

2 引用标准

- GB/T 2851~2854 冲模模架
- GB 2857~2874 冷冲模(零件、典型组合部分)
- GB 196 普通螺纹 基本尺寸(直径 1~600 mm)
- GB 197 普通螺纹 公差与配合(直径 1~355 mm)
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1298 碳素工具钢技术条件
- GB 1299 合金工具钢技术条件
- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 700 普通碳素结构钢 技术条件
- GB 9439 灰铸铁件
- GB 1222 弹簧钢
- JB/T 7183 冲模钢板模架技术条件
- YB 849 硬质合金牌号
- YB 9 铬轴承钢技术条件

3 零件技术要求

3.1 冲模的设计和制造若无特殊要求,一律按 GB/T 2851~2854、GB 2857~2874 和 JB/T 7183 选用标准模架和标准件,并符合相应的技术要求。

3.2 冲模零件不允许有裂纹,工作表面不允许有划痕、机械损伤、锈蚀等表面缺陷。经热处理后的零件硬度应均匀,不允许有软点和脱碳区,并清除氧化物等。

3.3 冲模各零件的材料和热处理硬度应优先按表 1、表 2 选用,允许采用性能高于表 1、表 2 规定的其他钢种。

3.4 零件图中普通螺纹的基本尺寸应符合 GB 196 的规定,选用的公差与配合应符合 GB 197 的规定。

3.5 零件图上未注明倒角的尺寸,除刃口外所有锐边均应倒角或倒圆。视零件大小,倒角尺寸为 $0.5 \times 45^\circ \sim 2 \times 45^\circ$,倒圆尺寸为 $R0.5 \sim 1 \text{ mm}$ 。