

ICS 25.120.30

J 46

备案号: 22956—2008

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5828—2008

代替 JB/T 5828—1991

冲模 60° 锥头缩杆圆凸模

Stamping dies—Round punches with 60° conical head and reduced shank



2008-02-01 发布

2008-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 尺寸规格	1
4 材料和硬度	1
5 要求	2
6 标记	2
图 1 60° 锥头缩杆圆凸模	1
表 1 60° 锥头缩杆圆凸模	1

前 言

本标准代替 JB/T 5828—1991 《冲模—60° 锥头缩杆圆凸模》。

本标准与 JB/T 5828—1991 相比，主要变化如下：

——将标准名称改为《冲模 60° 锥头缩杆圆凸模》；

——增加了“前言”和“规范性引用文件”；

——材料和硬度改为推荐选用，取消了“T10A、9Mn2V”；

——增加了“5 要求”一章；

——“标记”中取消了材料要素。

本标准由中国机械工业联合会提出。

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、桂林电子科技大学。

本标准主要起草人：翁史振、廖宏谊、奉双。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

——JB/T 5828—1991。

冲模 60° 锥头缩杆圆凸模

1 范围

本标准规定了 60° 锥头缩杆圆凸模的尺寸规格。

本标准适用于直径在 2mm~3mm 的 60° 锥头缩杆圆凸模。

本标准还给出了材料指南和硬度要求, 并规定了 60° 锥头缩杆圆凸模的标记。

2 规范性引用文件

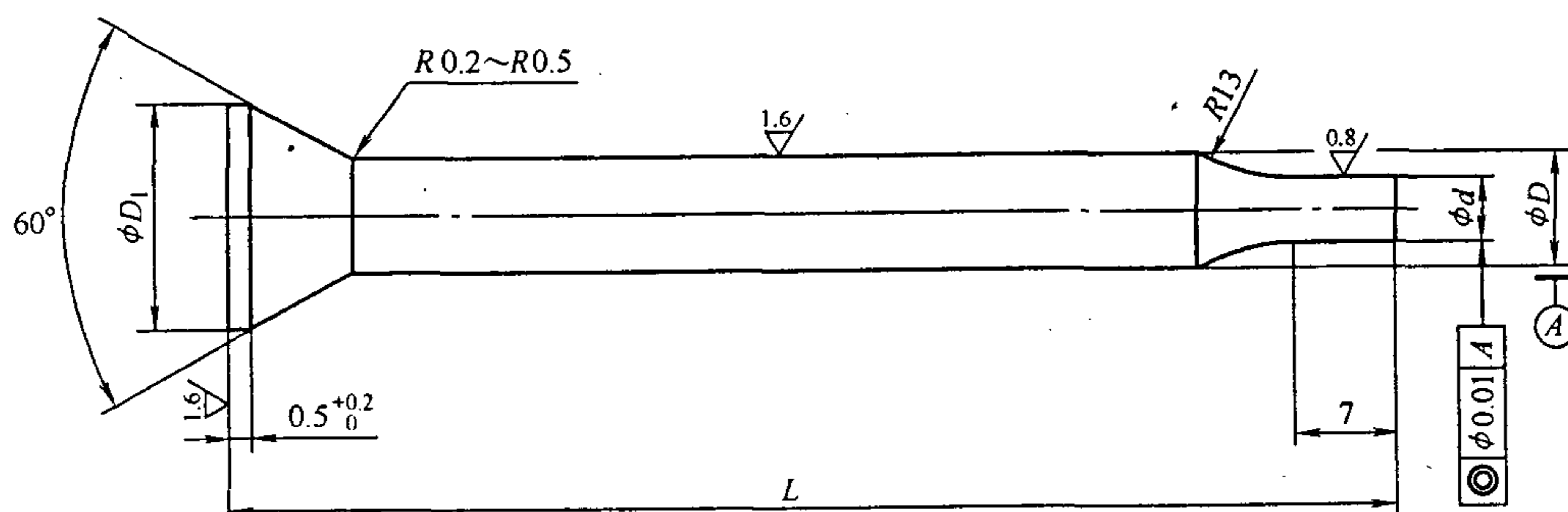
下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件, 其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准, 然而, 鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件, 其最新版本适用于本标准。

JB/T 7653 冲模零件技术条件

3 尺寸规格

见图 1、表 1。

表面粗糙度以微米为单位



未注表面粗糙度 $Ra6.3\mu\text{m}$ 。

图 1 60° 锥头缩杆圆凸模

表 1 60° 锥头缩杆圆凸模

单位: mm

D	d	D_1	$L_0^{+0.5}$	
m5	j6			
2	$0.5 \leq d \leq 1.6$	3.0	71	80
3	$1.4 \leq d \leq 2.9$	4.5	71	80

4 材料和硬度

材料由制造者选定, 推荐采用 Cr12MoV、Cr12、Cr6WV、CrWMn。

硬度:

Cr12MoV、Cr12、CrWMn 刃口 58HRC~62HRC, 头部固定部分 40HRC~50HRC。

Cr6WV 刃口 56HRC~60HRC, 头部固定部分 40HRC~50HRC。

5 要求

应符合 JB/T 7653 的规定。

6 标记

按本标准的 60° 锥头缩杆圆凸模应有下列标记：

- a) 锥头缩杆圆凸模；
- b) 锥头圆凸模杆直径 D ，单位为 mm；
- c) 锥头圆凸模刃口直径 d ，单位为 mm；
- d) 锥头圆凸模长度 L ，单位为 mm；
- e) 本标准代号，即 JB/T 5828—2008。

示例：

$D=2\text{mm}$ 、 $d=0.5\text{mm}$ 、 $L=71\text{mm}$ 的 60° 锥头缩杆圆凸模标记如下：

锥头缩杆圆凸模 2×0.5×71 JB/T 5828—2008

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
冲模 60° 锥头缩杆圆凸模
JB/T 5828—2008

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.25印张·8千字
2008年6月第1版第1次印刷

书号：15111·8881
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究