

ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51484—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6059.2—2015

代替 JB/T 6059.2~6059.4—1992

机械压力机锻模 零件 第 2 部分: 组合导套

**Mechanical press forging dies—Components
—Part 2: Combined guide bushes**

2015-10-10 发布

2016-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 结构型式与尺寸.....	1
3.1 组合导套装配结构.....	1
3.2 组合导套外壳.....	1
3.3 组合导套衬套.....	3
3.4 组合导套刮圈.....	4
4 材料.....	5
5 要求.....	5
6 标记.....	6
6.1 组合导套外壳的标记示例.....	6
6.2 组合导套衬套的标记示例.....	6
6.3 组合导套刮圈的标记示例.....	6
图 1 组合导套装配图.....	2
图 2 组合导套外壳.....	3
图 3 组合导套衬套.....	4
图 4 组合导套刮圈.....	5
表 1 组合导套外壳尺寸.....	1
表 2 组合导套衬套尺寸.....	4
表 3 组合导套刮圈尺寸.....	5

前 言

JB/T 6059《机械压力机锻模 零件》分为八个部分：

- 第1部分：导柱；
- 第2部分：组合导套；
- 第3部分：整体导套；
- 第4部分：导套盖板；
- 第5部分：定位件；
- 第6部分：模座；
- 第7部分：垫板；
- 第8部分：模块。

本部分为JB/T 6059的第2部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 6059.2—1992《机械压力机锻模 组合导套外壳》、JB/T 6059.3—1992《机械压力机锻模 组合导套衬套》和JB/T 6059.4—1992《机械压力机锻模 组合导套刮圈》，与JB/T 6059.2—1992、JB/T 6059.3—1992和JB/T 6059.4—1992相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 组合导套外壳》、《机械压力机锻模 组合导套衬套》和《机械压力机锻模 组合导套刮圈》合并为一个部分标准，更名为《机械压力机锻模 零件 第2部分：组合导套》；
- 按现行机械制图国家标准修改了图中零件表面粗糙度、倒角和几何公差的标注；
- 修改完善了装配图和零件图，补充了图样缺漏的尺寸，并修改了相应的图注和表格；
- 修改了标记。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国模具标准化技术委员会（SAC/TC33）归口。

本部分负责起草单位：桂林电器科学研究所有限公司、宁波蜗牛锻造有限公司、无锡隆迪精密锻件有限公司。

本部分参加起草单位：天津市模具数字化制造技术工程中心、桂林电子科技大学。

本部分主要起草人：王冲、魏百江、冯娟、曲周德、廖宏谊、吴忠林、夏旭平、韩翠红、冯琴。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6059.2—1992；
- JB/T 6059.3—1992；
- JB/T 6059.4—1992。

机械压力机锻模 零件

第 2 部分：组合导套

1 范围

JB/T 6059 的本部分规定了机械压力机锻模组合导套的外壳、衬套和刮圈的结构型式与尺寸、材料、要求和标记。

本部分适用于机械压力机锻模组合导套。

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 70.1—2008 内六角圆柱头螺钉

GB/T 71—1985 开槽锥端紧定螺钉

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

3 结构型式与尺寸

3.1 组合导套装配结构

组合导套的装配结构如图 1 所示。

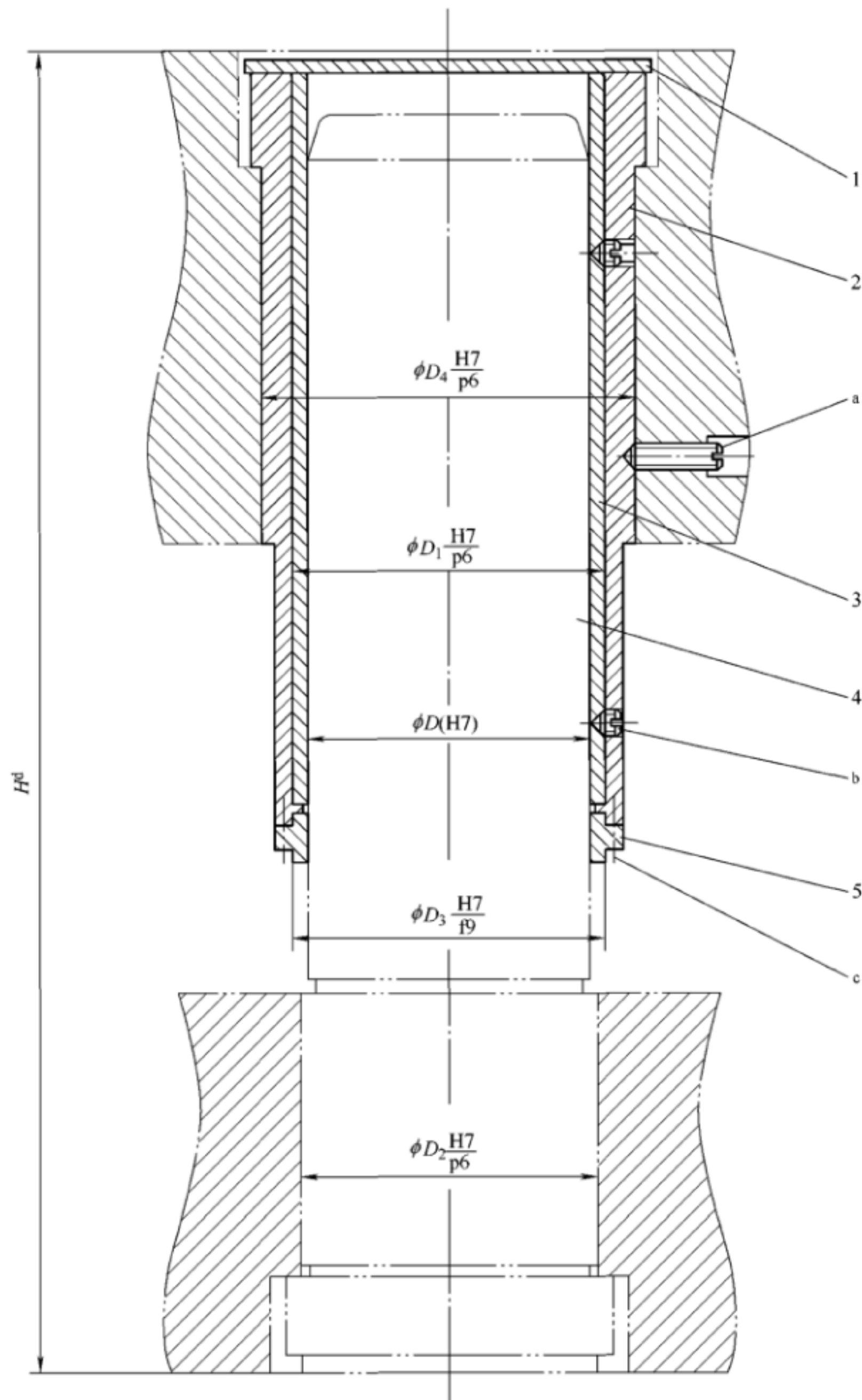
3.2 组合导套外壳

组合导套外壳的结构型式如图 2 所示，尺寸见表 1。

表 1 组合导套外壳尺寸

D	D_1		D_2	D_3		D_4		D_5	D_6	D_7	l	L	n	设备 公称压力 kN
	公称 尺寸	极限 偏差		公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差							
mm														
100	120	$+0.035$ 0	200	120	$+0.087$ 0	180	$+0.068$ $+0.043$	110	150	D_4-1		320, 340, 360, 380, 400, 420, 450, 480, 500, 530, 560, 600, 630, 670, 710, 750, 800, 850	4	10 000
120	140	$+0.040$ 0	220	140	$+0.100$ 0	200	$+0.079$ $+0.050$	130	170					16 000
140	160		240	160		220		150	190					20 000
160	180		260	180		240		170	210					25 000
180	200	$+0.046$ 0	280	200	$+0.115$ 0	260	$+0.088$ $+0.056$	190	230				31 500	
200	220		300	220		280		210	250				40 000	
220	250		330	250		310		240	280				63 000	
240	270	$+0.052$ 0	350	270	$+0.130$ 0	330	$+0.098$ $+0.062$	260	300				80 000	
260	290		370	290		350		280	320				125 000	

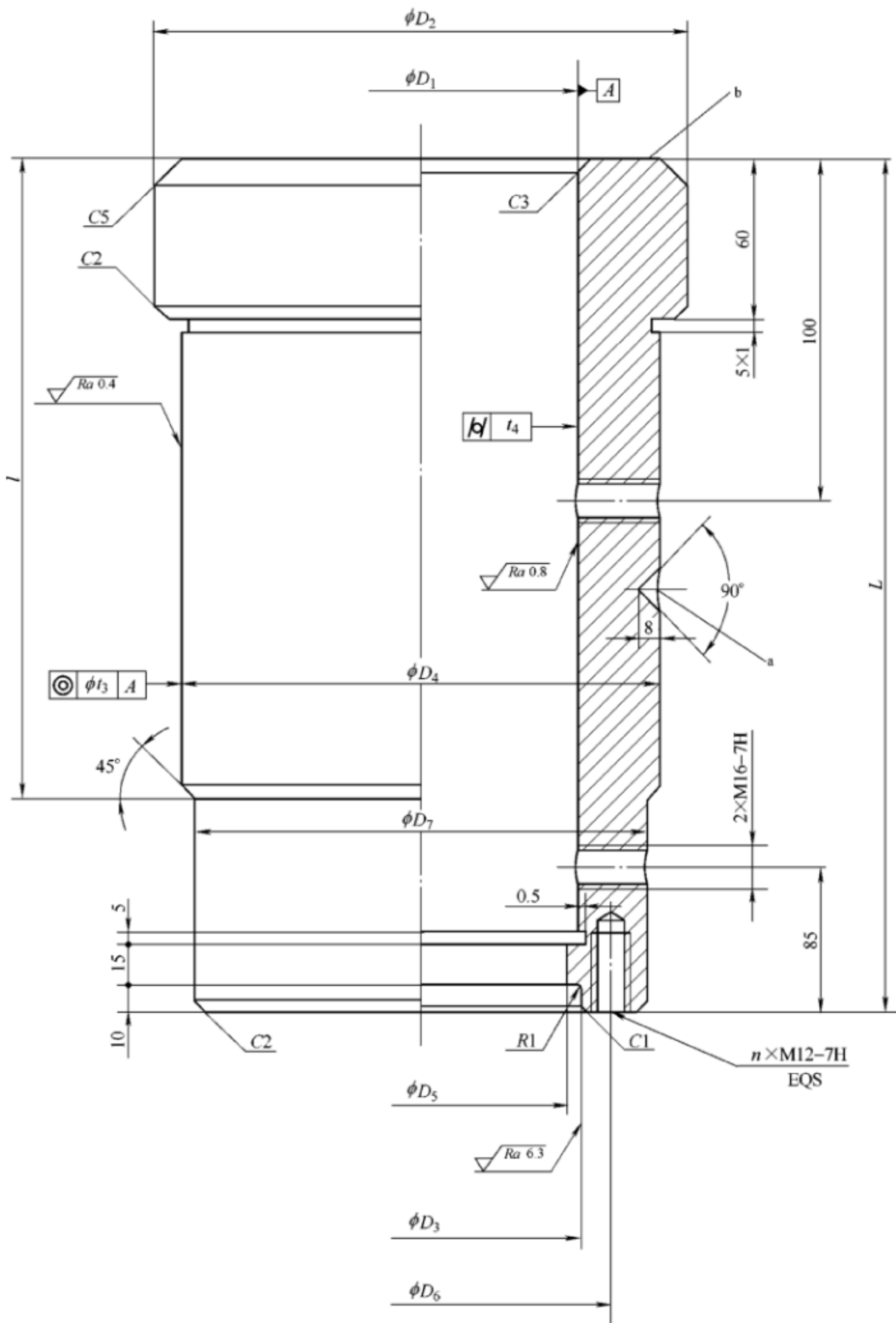
注 1: D 为组合导套衬套内径。
注 2: l 与 L 的值由制造者根据模板厚度、模具闭合高度选取。



说明:

- 1——导套盖板；
 - 2——组合导套外壳；
 - 3——组合导套衬套；
 - 4——导柱；
 - 5——组合导套刮圈。
- ^a GB/T 71—1985 螺钉 M16×L。
^b GB/T 71—1985 螺钉 2×M16×L。
^c GB/T 70.1—2008 螺钉 M12×40。
^d 模架闭合高度。

图 1 组合导套装配图



未注表面粗糙度 $Ra 12.5 \mu m$ 。

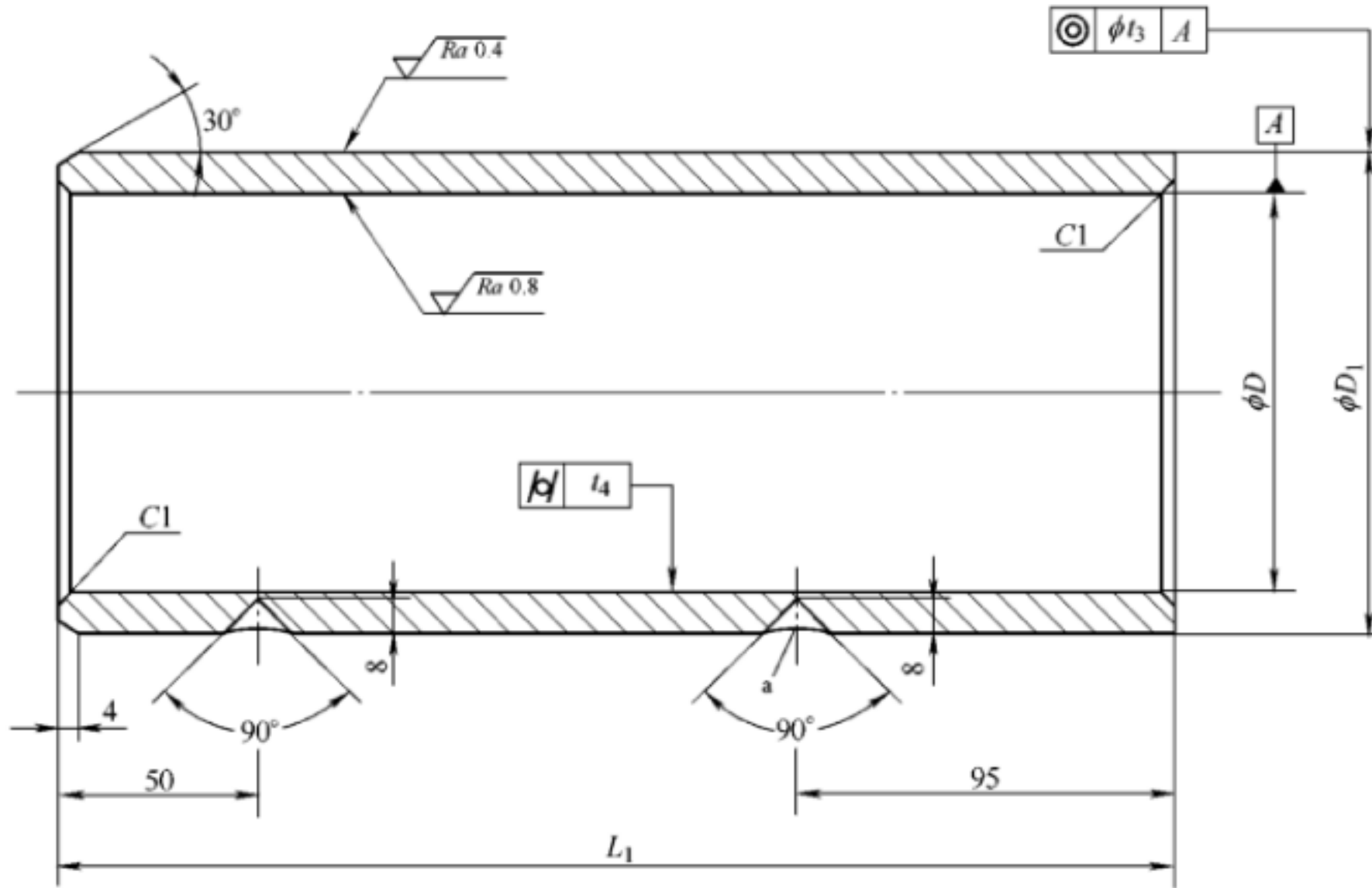
a 装配后加工。

b 标记处。

图 2 组合导套外壳

3.3 组合导套衬套

组合导套衬套的结构型式如图 3 所示，尺寸见表 2。



未注表面粗糙度 $Ra 1.6 \mu m$ 。

^a 装配后加工。

图 3 组合导套衬套

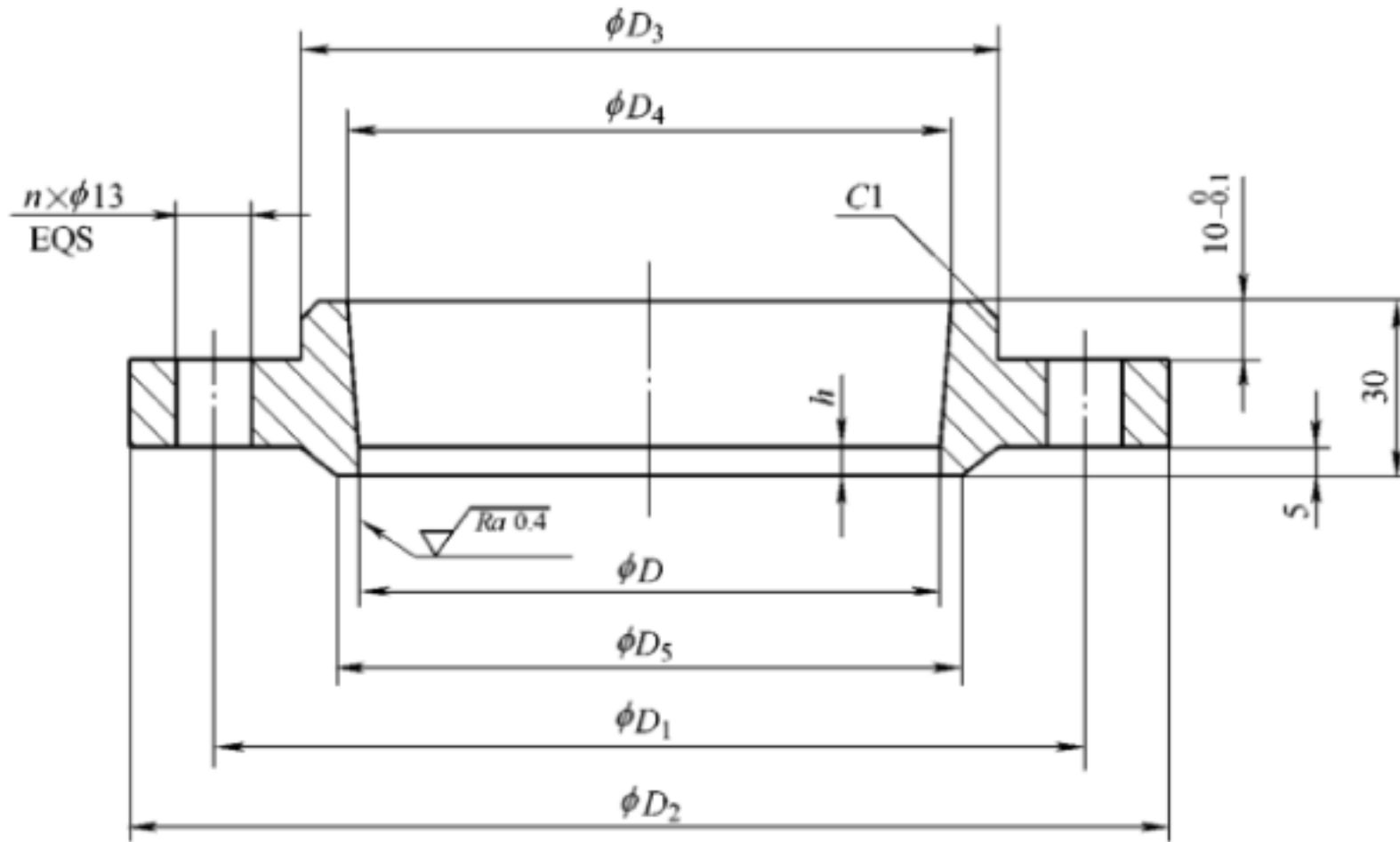
表 2 组合导套衬套尺寸

D		D_1		L	L_1	设备 公称压力 kN		
公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差					
mm								
100	+0.035 0	120	+0.059 +0.037	L_1+40	280, 300, 320, 340, 360, 380, 410, 440, 460, 490, 520, 560, 590, 630, 670, 710, 760, 810	10 000		
120		140				16 000		
140	+0.040 0	160	+0.068 +0.043			20 000		
160		180				25 000		
180		200				31 500		
200	+0.046 0	220	+0.079 +0.050			40 000		
220		250				63 000		
240		270				80 000		
260	+0.052 0	290	+0.088 +0.056					125 000

注： L 为组合导套外壳长度。

3.4 组合导套刮圈

组合导套刮圈的结构型式如图 4 所示，尺寸见表 3。



未注表面粗糙度 $Ra6.3 \mu\text{m}$ 。

h 由制造者确定。

图 4 组合导套刮圈

表 3 组合导套刮圈尺寸

D		D_1	D_2	D_3		D_4	D_5	n
公称尺寸	极限偏差			公称尺寸	极限偏差			
mm								
100	-0.05 -0.10	150	179	120	-0.036 -0.123	$D+1$	$D+2$	4
120		170	199	140				
140	-0.10 -0.15	190	219	160	-0.043 -0.143			
160		210	239	180				
180		230	259	200				
200	-0.15 -0.20	250	279	220	-0.050 -0.165			
220		280	309	250				
240	-0.20 -0.25	300	329	270	-0.056 -0.186			
260		320	349	290				

4 材料

材料由制造者选定。外壳推荐采用 45 钢，热处理硬度 35 HRC~40 HRC；衬套推荐采用 ZQSn5-5-5 或 ZHMn58-2-2；刮圈推荐采用 ZHMn58-2-2。

5 要求

同轴度公差值 ϕt_3 和圆柱度公差值 t_4 应分别符合 GB/T 1184—1996 表 B.4 和表 B.2 中 7 级的规定。

6 标记

6.1 组合导套外壳的标记示例

以符合 JB/T 6059.2 规定的机械压力机锻模组合导套外壳为例,其特征为:公称直径 D 为 160 mm,长度 L 为 420 mm,材料为 45 钢。其标记为:

导套外壳 JB/T 6059.2—160×420-45

6.2 组合导套衬套的标记示例

以符合 JB/T 6059.2 规定的机械压力机锻模组合导套衬套为例,其特征为:公称直径 D 为 160 mm,长度 L_1 为 560 mm,材料为 ZQSn5-5-5。其标记为:

导套衬套 JB/T 6059.2—160×560-ZQSn5-5-5

6.3 组合导套刮圈的标记示例

以符合 JB/T 6059.2 规定的机械压力机锻模组合导套刮圈为例,其特征为:公称直径 D 为 200 mm,材料为 ZHMn58-2-2。其标记为:

导套刮圈 JB/T 6059.2—200-ZHMn58-2-2

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
机 械 压 力 机 锻 模 零 件
第 2 部 分：组 合 导 套
JB/T 6059.2—2015

*

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·0.75 印 张·17 千 字

2016 年 2 月 第 1 版 第 1 次 印 刷

定 价：15.00 元

*

书 号：15111·13104

网 址：<http://www.cmpbook.com>

编 辑 部 电 话：(010) 88379399

直 销 中 心 电 话：(010) 88379693

封 面 无 防 伪 标 均 为 盗 版



JB/T 6059.2-2015

版 权 专 有 侵 权 必 究