

ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51485—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6059.3—2015

代替 JB/T 6059.6—1992、JB/T 6059.7—1992

机械压力机锻模 零件 第 3 部分: 整体导套

**Mechanical press forging dies—Components
—Part 3: Integral 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

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
机械压力机锻模 零件
第 3 部分：整体导套
JB/T 6059.3—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·0.5 印张·15 千字

2016 年 2 月第 1 版第 1 次印刷

定价：12.00 元

*

书号：15111·13105

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

版权专有 侵权必究

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 整体导套装配结构.....	1
3.2 整体导套.....	2
3.3 油封圈.....	3
4 材料.....	4
5 要求.....	4
6 标记.....	4
6.1 整体导套.....	4
6.2 油封圈.....	4
图 1 整体导套装配结构.....	1
图 2 整体导套结构型式.....	2
图 3 油封圈.....	3
表 1 整体导套尺寸.....	3
表 2 油封圈尺寸.....	3

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3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 6059.6—1992《机械压力机锻模 整体导套》和JB/T 6059.7—1992《机械压力机锻模 导套油封圈》，与JB/T 6059.6—1992和JB/T 6059.7—1992相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 整体导套》和《机械压力机锻模 导套油封圈》合并为一个部分标准，更名为《机械压力机锻模 零件 第3部分：整体导套》；
- 将规范性引用文件中注日期引用的文件改为现行版本；
- 按现行机械制图国家标准规范了图中表面粗糙度、倒角、几何公差的标注；
- 对图进行了修改完善，补充了图样缺漏的尺寸，并修改了相应的图注和表格；
- 将图表中上、下油封圈名称改为固定端油封圈和导向端油封圈；
- 将表1中的 L 、 L_1 及相应参数由横排改为竖列；
- 将表1中的“基本尺寸”改为“公称尺寸”；
- 对部分文字表述进行了修改和精炼；
- 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。

本部分起草单位：桂林电子科技大学、江苏省精密模具产品质量监督检验中心、桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：廖宏谊、高惠明、朱磊文、黎清宁、孙伟、王冲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6059.6—1992；
- JB/T 6059.7—1992。

机械压力机锻模 零件 第 3 部分：整体导套

1 范围

JB/T 6059 的本部分规定了机械压力机锻模整体导套的结构型式与尺寸、材料、要求和标记。本部分适用于机械压力机锻模整体导套。

2 规范性引用文件

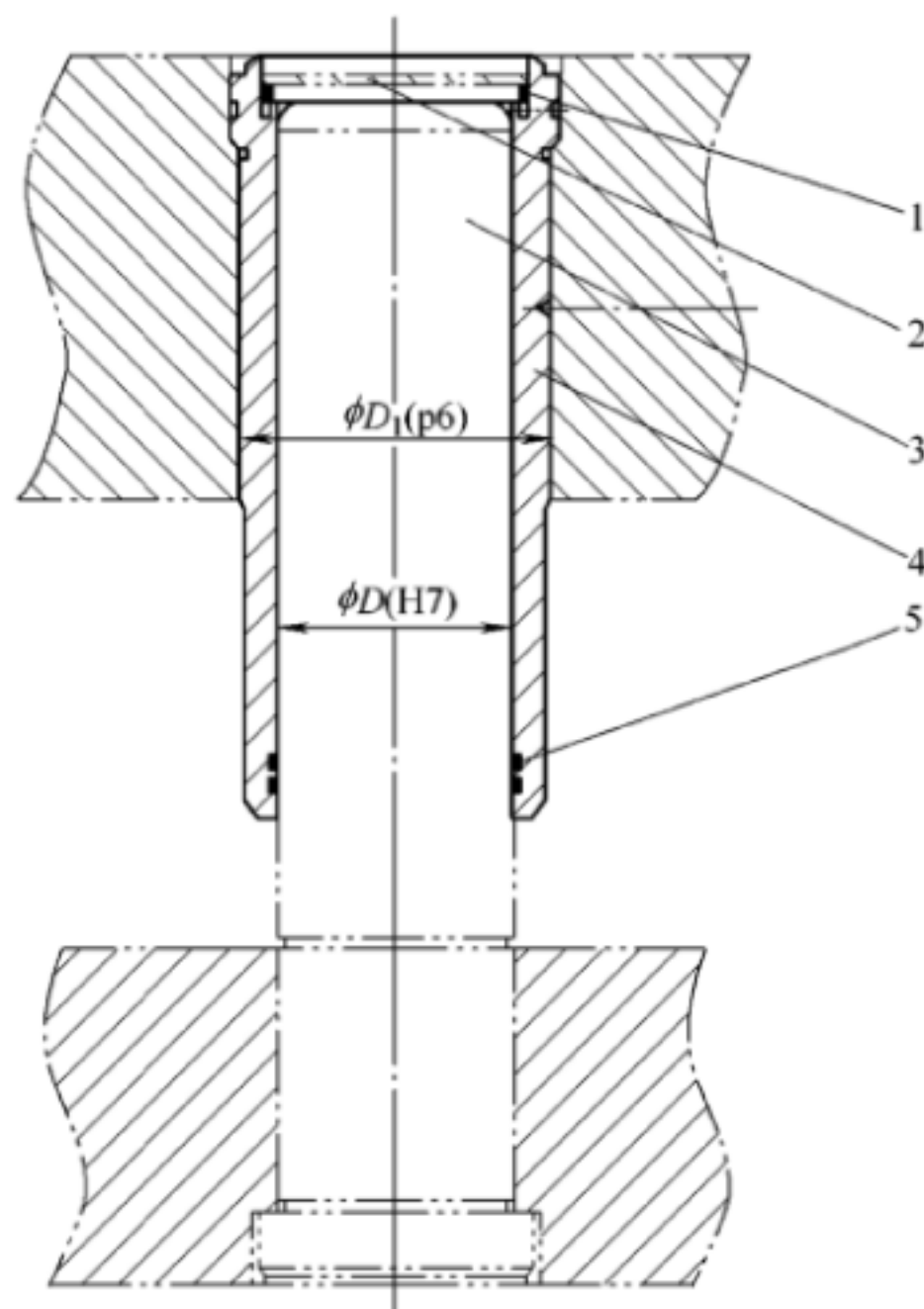
下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

3 结构型式与尺寸

3.1 整体导套装配结构

整体导套装配结构如图 1 所示。



说明：

1——固定端油封圈；

3——导柱；

5——导向端油封圈。

2——导套盖板；

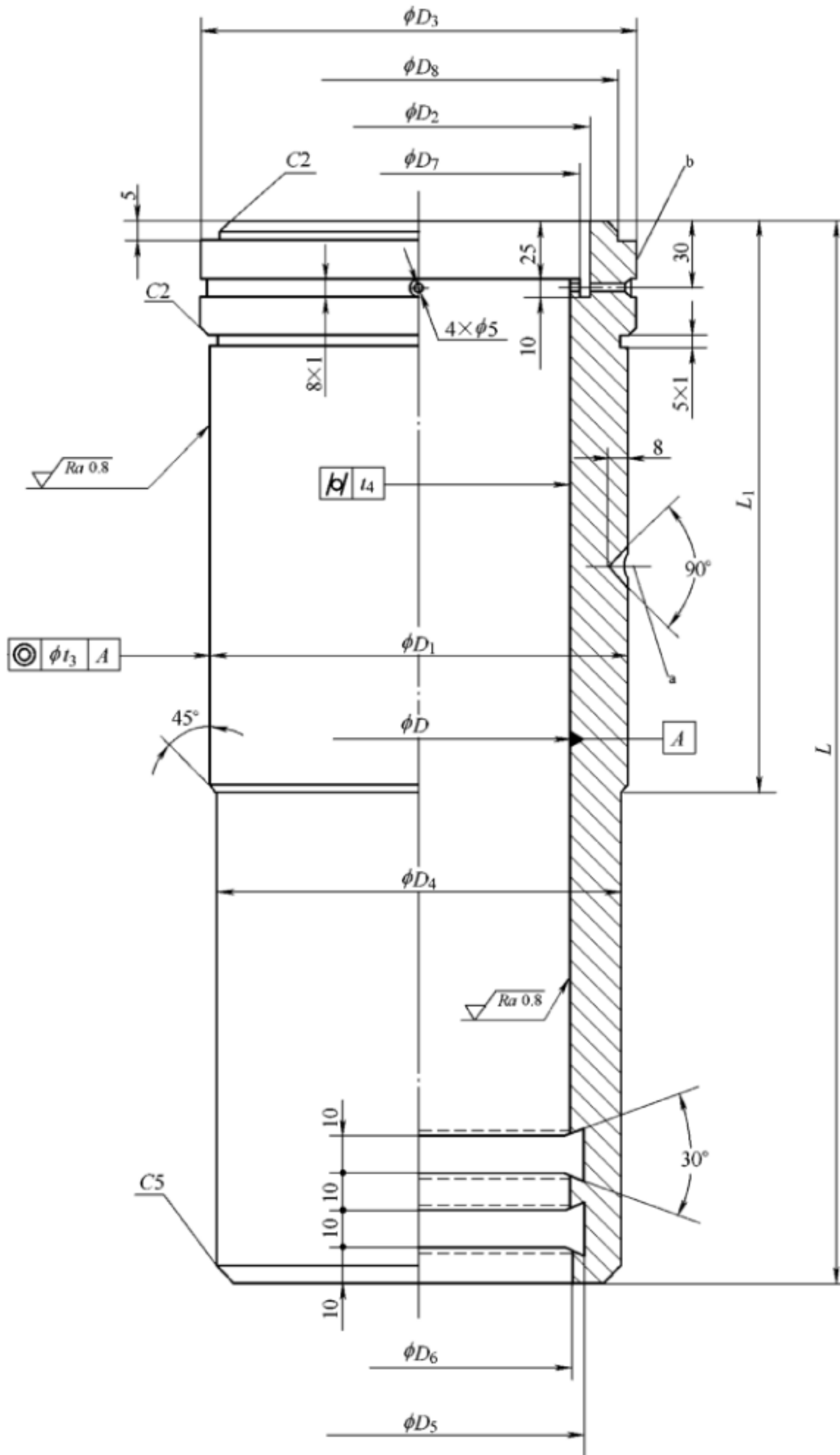
4——整体导套；

导套宜加油槽，结构型式与尺寸由制造者确定。

图 1 整体导套装配结构

3.2 整体导套

整体导套结构型式如图 2 所示，尺寸见表 1。



未注表面粗糙度 $Ra 12.5 \mu m$ 。

^a 装配后加工。

^b 标记处。

图 2 整体导套结构型式

表 1 整体导套尺寸

D		D ₁		D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	D ₆	D ₇	D ₈	L ₁	L	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	140	+0.068 +0.043	120	150	D ₁ -0.5	D+15	D+1	D+10	D ₃ -10	240, 260, 360, 380, 280, 300, 400, 420, 320, 360, 450, 500, 380, 400, 530, 560, 420, 450, 600, 630, 480, 500, 670, 710, 750	320, 340,	10 000
120		170		140	180								16 000
140	+0.040 0	200	+0.079 +0.050	160	210							20 000	
160		220		180	230							25 000	
180		240		200	250							31 500	
200	+0.046 0	260	+0.088 +0.056	220	280							40 000	
220		280		240	300							63 000	
240		300		260	320							80 000	
260	+0.052 0	320	+0.098 +0.062	280	340							125 000	

*L*₁与*L*的值由制造者根据模板厚度、模具闭合高度选取。

3.3 油封圈

油封圈结构型式如图 3 所示，尺寸见表 2。

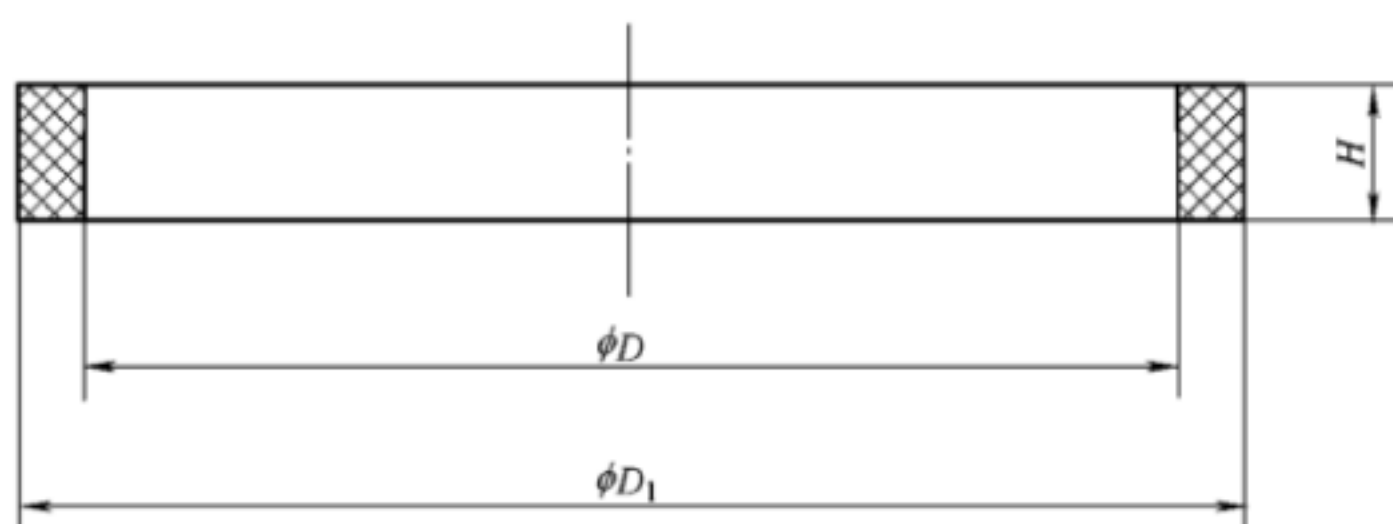


图 3 油封圈

表 2 油封圈尺寸

单位为毫米

公称直径 <i>D</i>	固定端油封圈		导向端油封圈	
	<i>D</i> ₁	<i>H</i>	<i>D</i> ₁	<i>H</i>
100	120	20	115	14
120	140		135	
140	160		155	
160	180		175	
180	200		195	
200	220		215	
220	240		235	
240	260		255	
260	280		275	

油封圈允许用数片叠成。

JB/T 6059.3—2015

4 材料

材料由制造者选定。整体导套推荐采用 20、20Cr 或 20CrMnTi 钢,热处理渗碳深度 1.0 mm~1.5 mm,硬度 56 HRC~62 HRC;油封圈推荐采用油毛毡。

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 整体导套

以符合 JB/T 6059.3 规定的机械压力机锻模整体导套为例,其特征为:整体导套公称直径 D 为 140 mm,长度为 360 mm,材料为 20 钢。其标记为:

整体导套 JB/T 6059.3—140×360-20

6.2 油封圈

以符合 JB/T 6059.3 规定的机械压力机锻模整体导套用固定端油封圈为例,其特征为:公称直径 D 为 120 mm。其标记为:

固定端油封圈 JB/T 6059.3—120



JB/T 6059.3-2015

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·13105

定价: 15.00 元