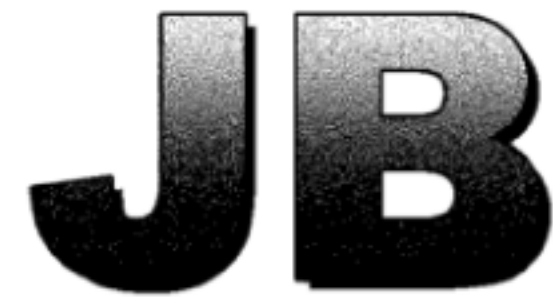


ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51486—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6059.4—2015

代替 JB/T 6059.5—1992

机械压力机锻模 零件 第 4 部分: 导套盖板

**Mechanical press forging dies—Components
—Part 4: Cover plates for 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
4 材料.....	2
5 标记.....	2
图 1 导套盖板.....	1
表 1 导套盖板尺寸.....	1

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4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 6059.5—1992《机械压力机锻模 导套盖板》，与JB/T 6059.5—1992相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 导套盖板》更名为《机械压力机锻模 零件 第4部分：导套盖板》；
- 将与导套盖板安装使用相关的产品标准列入了规范性引用文件；
- 按现行机械制图国家标准修改了图1中零件表面粗糙度的标注；
- 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：深圳中航技术检测所、苏州京机锻造装备科技有限公司、江苏省精密模具产品质量监督检验中心。

本部分参加起草单位：桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：魏居锋、顾祖良、孙伟、奉双、张旭敏、秦建清、章君、王冲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6059.5—1992。

机械压力机锻模 零件

第 4 部分：导套盖板

1 范围

JB/T 6059 的本部分规定了机械压力机锻模导套盖板的结构型式与尺寸、材料和标记。
本部分适用于机械压力机锻模导套盖板。

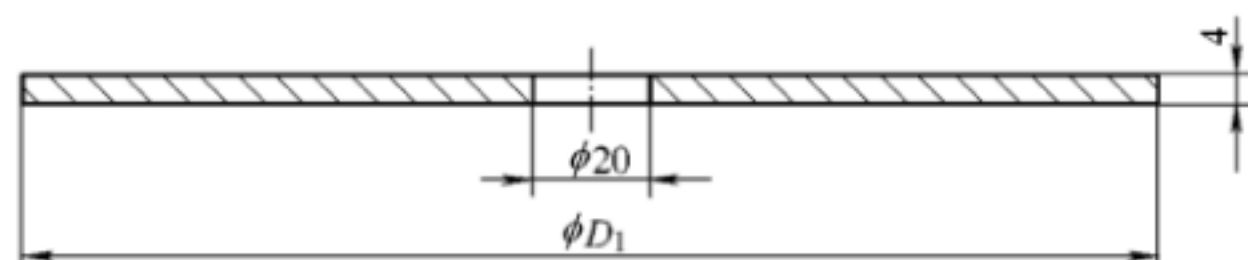
2 规范性引用文件

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。

- JB/T 6059.1 机械压力机锻模 零件 第 1 部分：导柱
 JB/T 6059.2 机械压力机锻模 零件 第 2 部分：组合导套
 JB/T 6059.3 机械压力机锻模 零件 第 3 部分：整体导套

3 结构型式与尺寸

导套盖板的结构型式如图 1 所示，尺寸见表 1。A 型适用于 JB/T 6059.2 规定的组合导套，B 型适用于 JB/T 6059.3 规定的整体导套。



表面粗糙度 $Ra6.3 \mu\text{m}$ 。

图 1 导套盖板

表 1 导套盖板尺寸

单位为毫米

D	D ₁	
	A 型	B 型
100	198	118
120	218	138
140	238	158
160	258	178
180	278	198
200	298	218
220	328	238
240	348	258
260	368	278

注：D 为 JB/T 6059.1 规定的导柱直径。

4 材料

材料由制造者选定，推荐采用 Q235 钢。

5 标记

以符合 JB/T 6059.4 规定的机械压力机锻模导套盖板为例，其特征为：型式为 A，导柱直径 D 为 120 mm，材料为 Q235 钢。其标记为：

导套盖板 JB/T 6059.4—A120-Q235

中华人民共和国
机械行业标准
机械压力机锻模 零件
第4部分：导套盖板
JB/T 6059.4—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·8千字
2016年2月第1版第1次印刷
定价：12.00元

*

书号：15111·13106

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 6059.4—2015

版权专有 侵权必究