

ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51487—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6059.5—2015

代替 JB/T 6059.8—1992、JB/T 6059.9—1992

机械压力机锻模 零件 第 5 部分: 定位件

**Mechanical press forging dies—Components
—Part 5: Locating elements**

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 结构型式与尺寸.....	1
2.1 定位销.....	1
2.2 定位键.....	1
3 材料.....	3
4 标记.....	3
4.1 定位销.....	3
4.2 定位键.....	3
图 1 定位销.....	1
图 2 定位键.....	2
表 1 定位销尺寸.....	2
表 2 机械压力机锻模定位键尺寸.....	2

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5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 6059.8—1992《机械压力机锻模 定位销》和JB/T 6059.9—1992《机械压力机锻模 定位键》，与JB/T 6059.8—1992和JB/T 6059.9—1992相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 定位销》和《机械压力机锻模 定位键》合并为一个部分标准，更名为《机械压力机锻模 零件 第5部分：定位件》；
- 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；
- 对图进行了必要的修改和完善；
- 对部分文字表述进行了修改和精炼；
- 将表1中的“基本尺寸”改为“公称尺寸”；
- 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：桂林福达股份有限公司、江苏省精密模具产品质量监督检验中心、北京机电研究所。

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：桂成良、章君、蒋鹏、朱磊文、张武、高惠明、宋彤、王冲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6059.8—1992；
- JB/T 6059.9—1992。

机械压力机锻模 零件

第 5 部分：定位件

1 范围

JB/T 6059 的本部分规定了机械压力机锻模用定位销和定位键的结构型式与尺寸、材料和标记。
本部分适用于机械压力机锻模用定位销和定位键，也适用于螺旋压力机锻模用定位销。

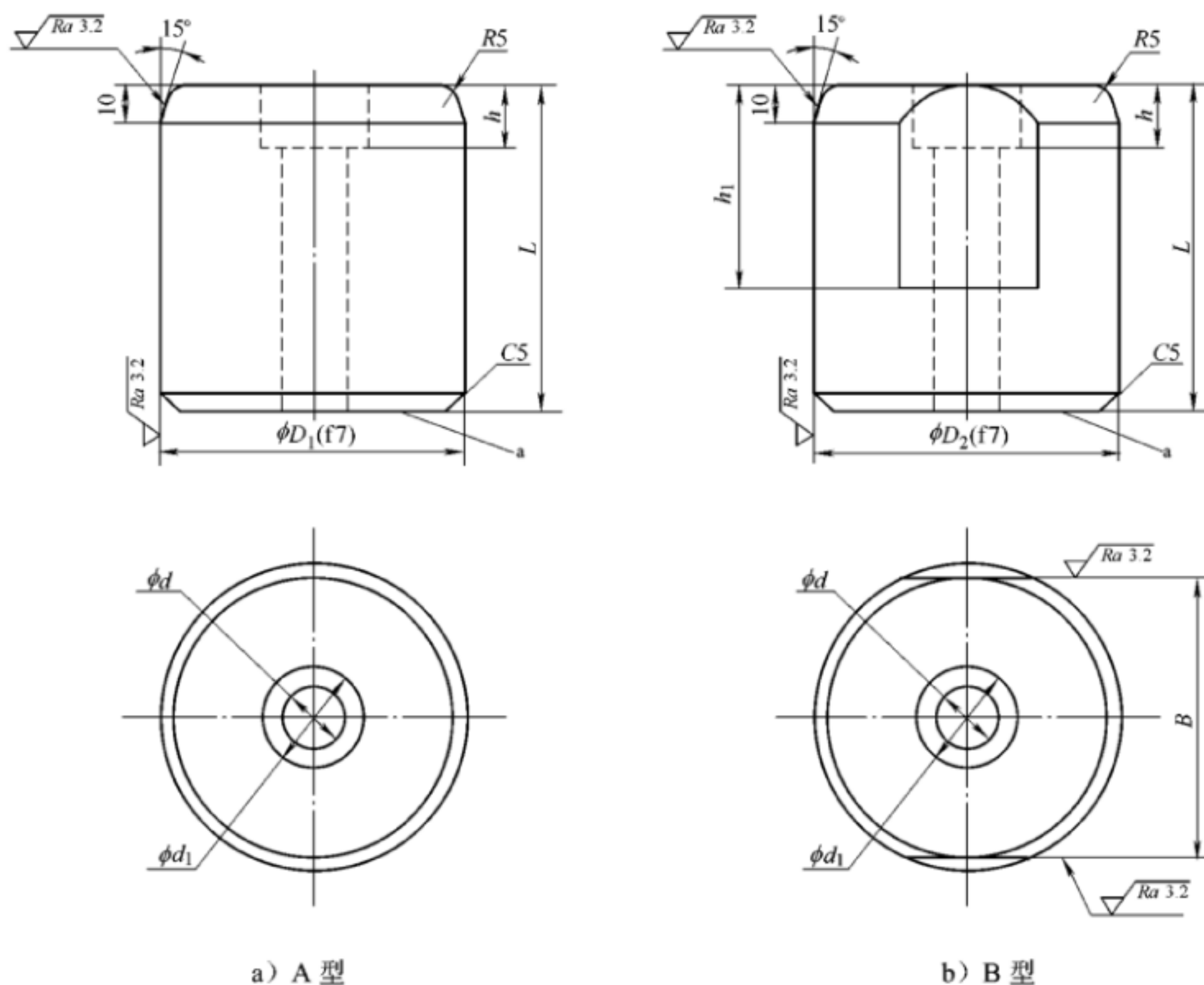
2 结构型式与尺寸

2.1 定位销

定位销的结构型式如图 1 所示，尺寸见表 1。

2.2 定位键

定位键的结构型式如图 2 所示，尺寸见表 2。



未注表面粗糙度 $Ra 6.3 \mu m$ 。

^a 标记处。

图 1 定位销

表 1 定位销尺寸

单位为毫米

D_1		D_2		B		h_1	d_1	d	h	L
公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差					
60	-0.030 -0.060	65	-0.030 -0.060	60	-0.030 -0.060	45	28	17.5	17	70
65		70		65						75
70		75		70		80				
75		80		75		85				
80		85		80		90				
90		95		90		60	35	22	21	100
100	-0.036 -0.071	105	-0.036 -0.071	100	-0.036 -0.071	65				112

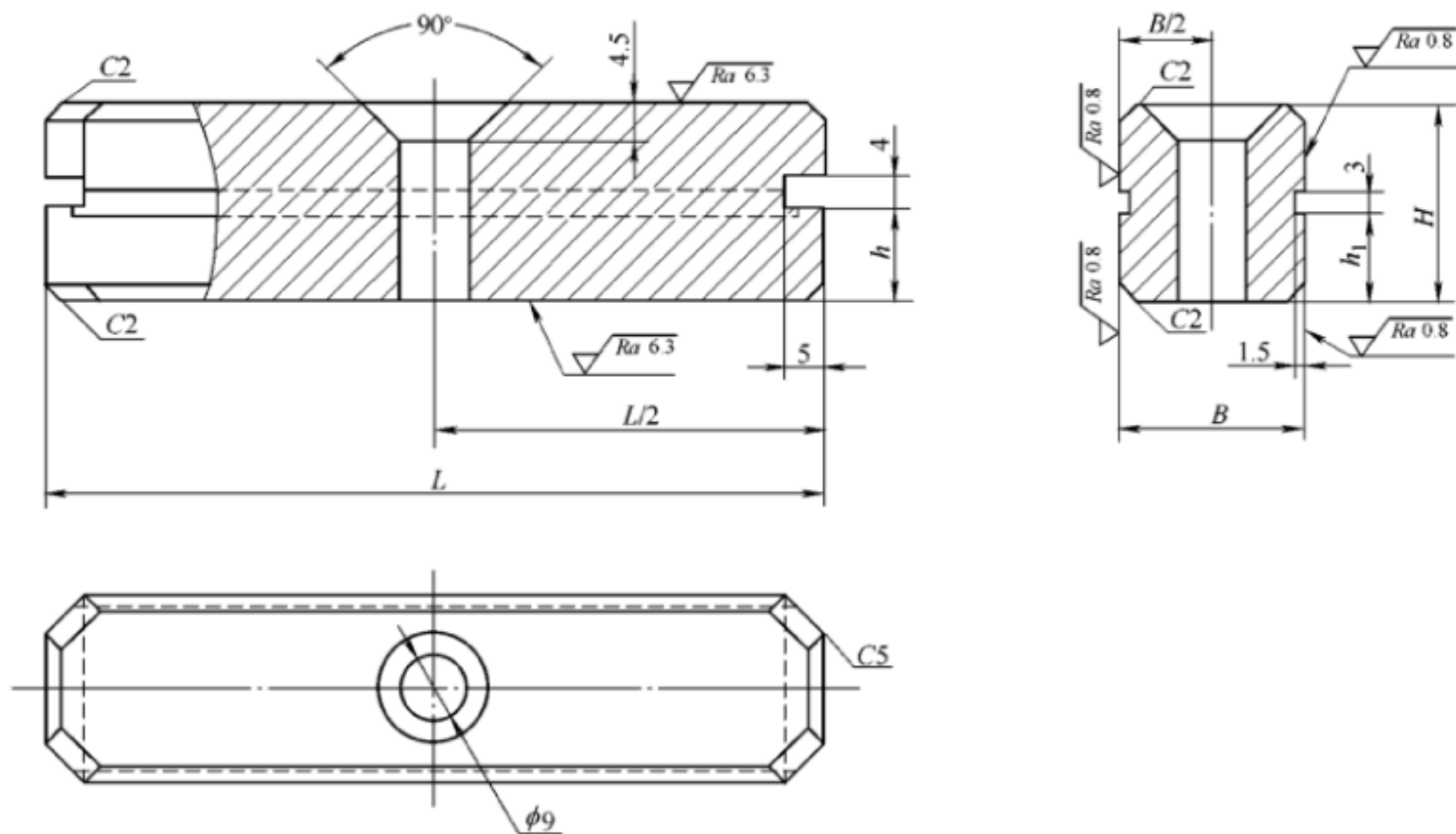
模座与定位销的配合公差应为 H8/f7。

表 2 机械压力机锻模定位键尺寸

单位为毫米

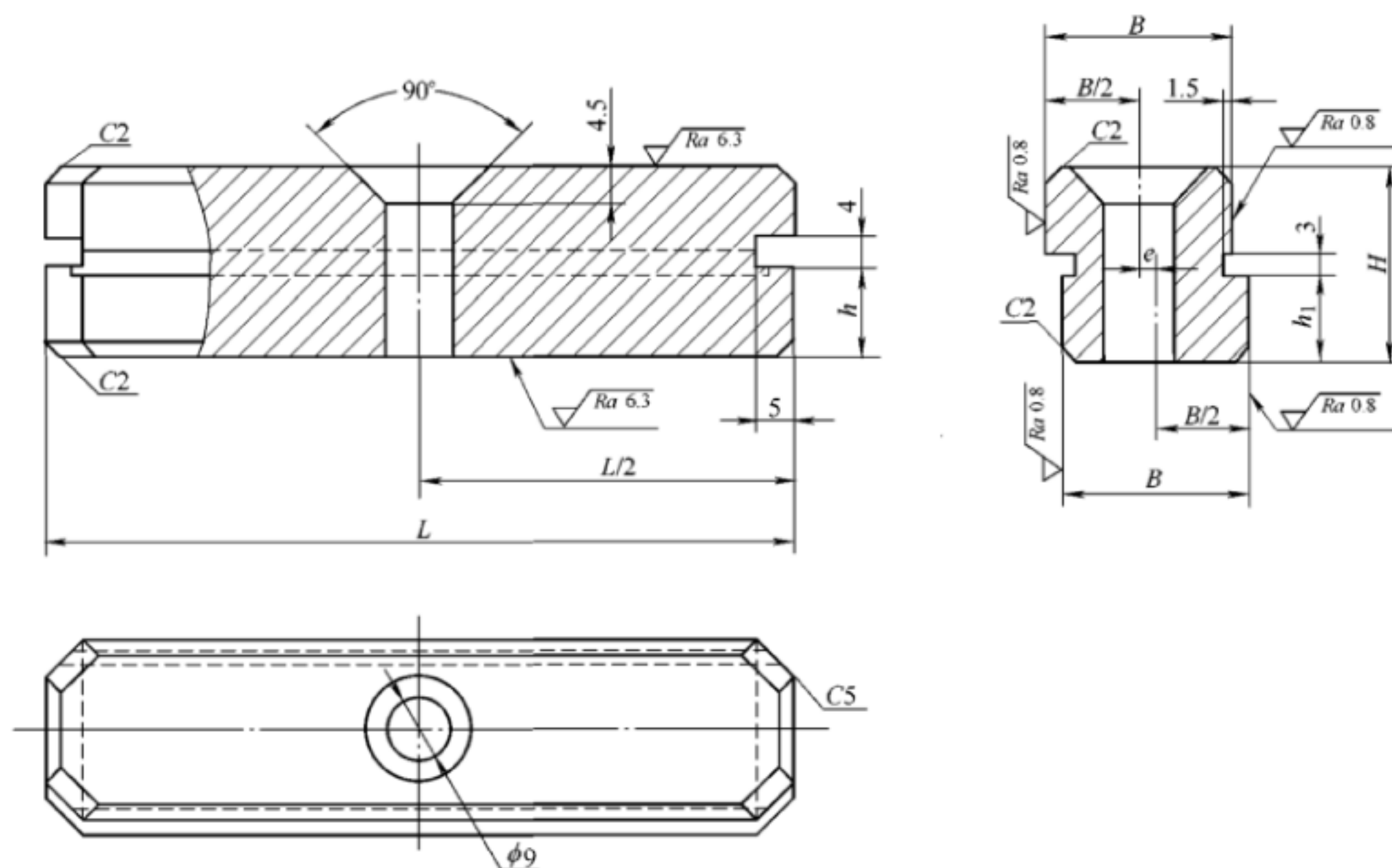
键型	B	H	h	h_1	e	L
平键 (A 型)	24	25	12	11	—	56, 75, 85, 100
	30	28	15	13		75, 85, 100, 132
	36	34	18	16		85, 100, 132, 150
偏头键 (B 型)	24	25	12	11	0.8, 1.2, 1.5, 2.0	56, 75, 85, 100
	30	28	15	13		75, 85, 100, 132
	36	34	18	16		85, 100, 132, 150

注: $B=24$ mm 的 A 型定位键用于锻模定位; $B=30$ mm 的 A 型定位键用于 $p \leq 40\,000$ kN 设备的模架中垫板在模座上定位; $B=36$ mm 的 A 型定位键用于 $p \geq 63\,000$ kN 设备的模架中垫板在模座上定位。



a) A 型 (平键)

图 2 定位键



b) B 型 (偏头键)

未注表面粗糙度 $Ra\ 12.5\ \mu\text{m}$ 。

图 2 定位键 (续)

3 材料

材料由制造者选定, 推荐采用 45 钢, 定位销热处理硬度 44 HRC~48 HRC, 定位键热处理硬度 45 HRC~50 HRC。

4 标记

4.1 定位销

以符合 JB/T 6059.5 规定的机械压力机锻模用定位销为例, 其特征为: 定位销型式为 A 型, 直径 D 为 60 mm, 长度 L 为 70 mm。其标记为:

定位销 JB/T 6059.5—A-60×70

4.2 定位键

以符合 JB/T 6059.5 规定的机械压力机锻模用定位键为例, 其特征为: 定位键型式为 B 型, 键宽 B 为 24 mm, 长度 L 为 56 mm, 偏移量 e 为 0.8 mm。其标记为:

定位键 JB/T 6059.5—B-24×56×0.8

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
机 械 压 力 机 锻 模 零 件
第 5 部 分：定 位 件
JB/T 6059.5—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·11 千 字
2016 年 2 月 第 1 版 第 1 次 印 刷
定 价：12.00 元

*

书 号：15111·13107

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 6059.5—2015

版 权 专 有 侵 权 必 究