

ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51488—2015



# 中华人民共和国机械行业标准

**JB/T 6059.6—2015**

代替 JB/T 6962.1—1993

---

## 机械压力机锻模 零件 第 6 部分: 模座

**Mechanical press forging dies—Components  
—Part 6: Die holders**

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 A型(键定位)模座.....	1
3.2 B型(斜面定位)模座.....	1
4 材料.....	1
5 要求.....	1
6 标记.....	1
图1 A型(键定位)上模座.....	2
图2 A型(键定位)下模座.....	3
图3 B型(斜面定位)上模座.....	5
图4 B型(斜面定位)下模座.....	6
表1 A型(键定位)模座尺寸.....	4
表2 B型(斜面定位)模座尺寸.....	7

## 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6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 6962.1—1993《机械压力机锻模 模座》，与JB/T 6962.1—1993相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 模座》更名为《机械压力机锻模 零件 第6部分：模座》；
- 按现行机械制图国家标准修改了图中零件表面粗糙度和几何公差的标注；
- 修改完善了零件图，补充了零件图缺漏的尺寸，并修改了相应的图注和表格；
- 原标准表格中的“设备规格”实际由“设备规格”和“设备公称压力”两部分组成，均为非主要技术参数，分别从表格的第一列移至最后并分成两列；
- 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：桂林电器科学研究院有限公司、安徽省合肥汽车锻件有限公司、北京机电研究所。

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、陶善虎、蒋鹏、王权、廖宏谊、陈强、贺小毛、黎振、冯琴。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6962.1—1993。

# 机械压力机锻模 零件

## 第 6 部分：模座

### 1 范围

JB/T 6059 的本部分规定了机械压力机锻模模座的结构型式与尺寸、材料、要求和标记。本部分适用于 MP 系列和 KP 系列热模锻压力机锻模模座。

### 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

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 11880 模锻锤和大型机械锻压机用模块技术条件

### 3 结构型式与尺寸

#### 3.1 A 型（键定位）模座

A 型（键定位）上模座、下模座的结构型式分别如图 1、图 2 所示，尺寸见表 1。

#### 3.2 B 型（斜面定位）模座

B 型（斜面定位）上模座、下模座的结构型式分别如图 3、图 4 所示，尺寸见表 2。

### 4 材料

材料由制造者选定，推荐采用 5CrNiMo 或 40Cr 钢，热处理硬度 26 HRC~32 HRC。

### 5 要求

5.1 模座锻件应符合 GB/T 11880 的规定。

5.2 垂直度公差值  $t_1$  和平行度公差值  $t_2$  应符合 GB/T 1184—1996 附录 B 中 7 级的规定。

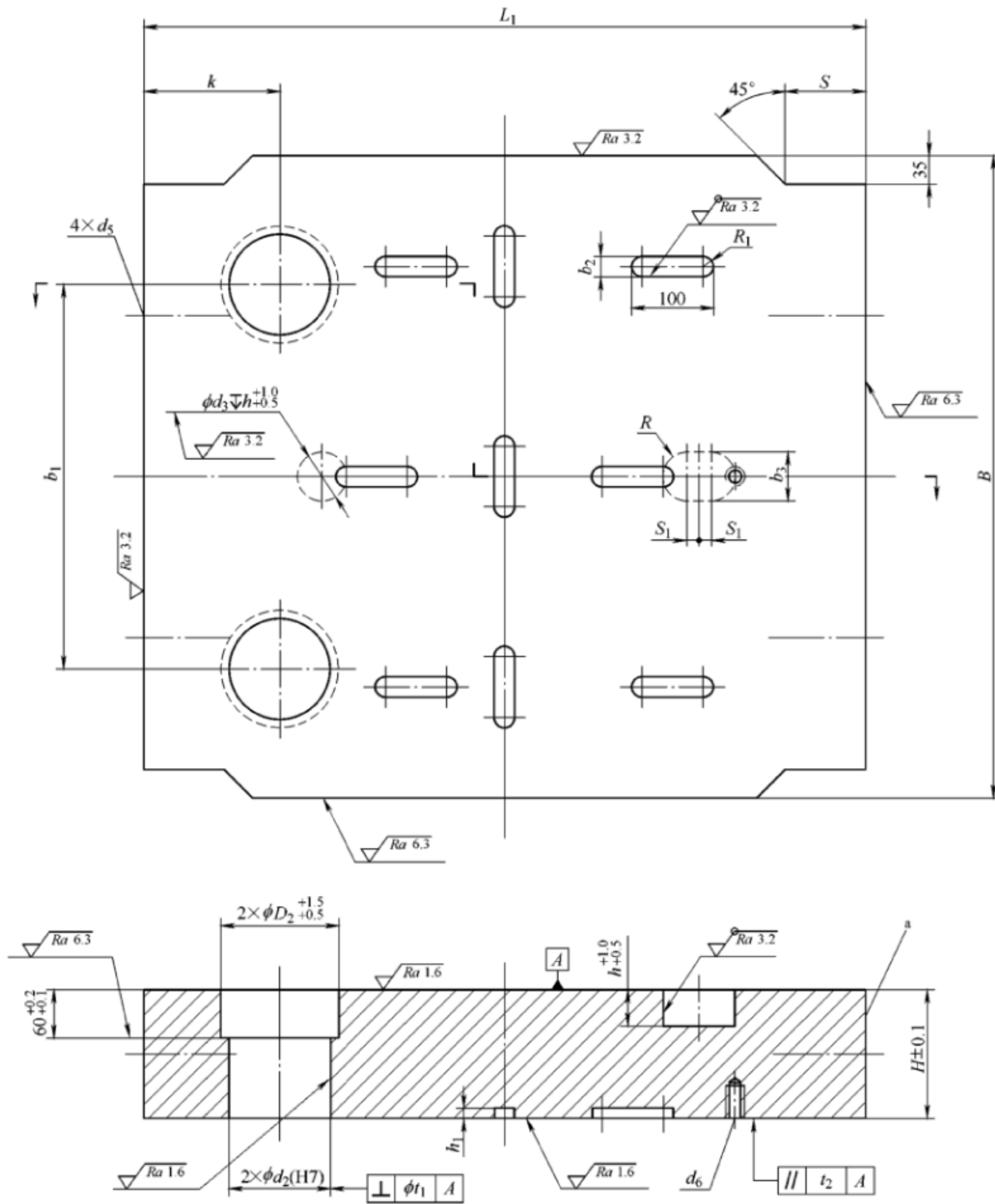
5.3 未注公差的尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1804 中 m 级的规定。

5.4 未注倒角 C5 mm~C10 mm，未注圆角不应大于 R5 mm，工艺圆角自定。

### 6 标记

以符合 JB/T 6059.6 规定的机械压力机锻模上模座为例，其特征为：设备规格系列为 MP，型式为 A，模座宽度  $B$  为 1 250 mm，模座长度  $L_1$  为 1 320 mm，材料为 5CrNiMo 钢。其标记为：

上模座 JB/T 6059.6—MP-A1 250×1 320-5CrNiMo

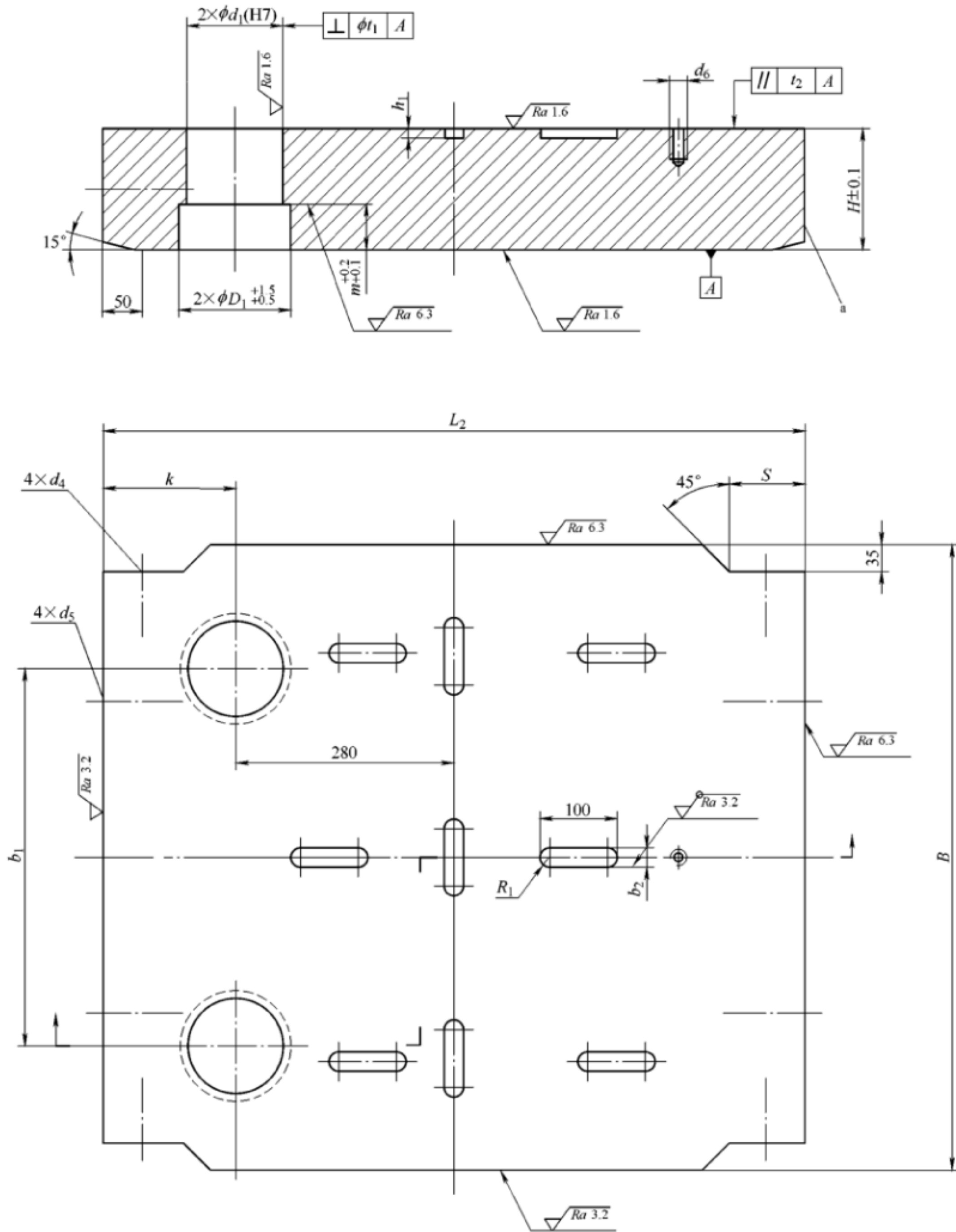


未注表面粗糙度  $Ra12.5 \mu\text{m}$ 。

定位键槽的位置尺寸与数量、起重孔的位置尺寸和其他未注尺寸由制造者确定。

<sup>a</sup> 标记处。

图 1 A 型（键定位）上模座



未注表面粗糙度  $Ra12.5 \mu\text{m}$ 。

定位键槽的位置尺寸与数量、起重孔的位置尺寸和其他未注尺寸由制造者确定。

<sup>a</sup> 标记处。

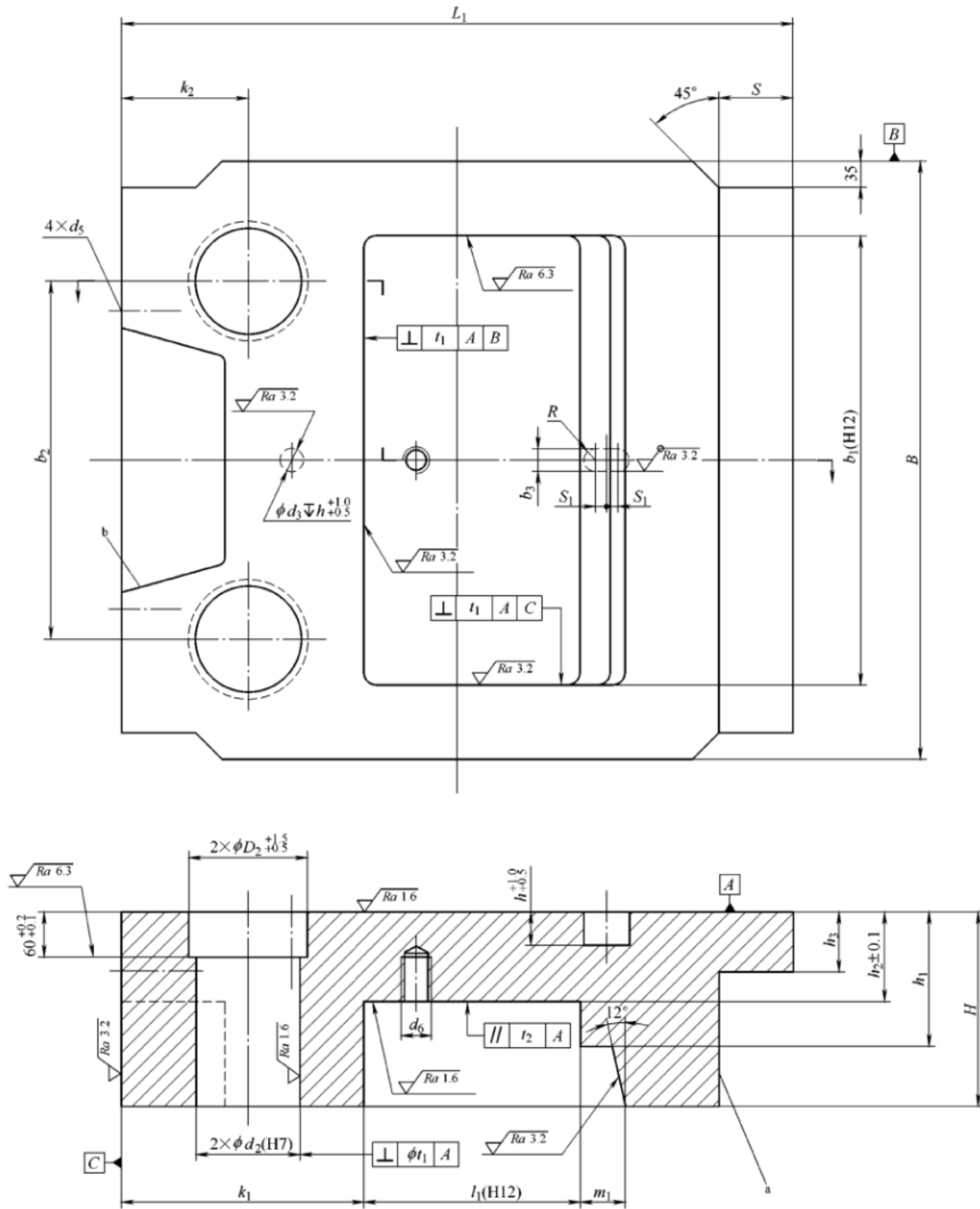
图2 A型(键定位)下模座

表 1 A 型 (键定位) 模座尺寸

B	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H	b <sub>1</sub> <sup>a</sup>	k <sup>a</sup>	d <sub>1</sub>	D <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>			m	d <sub>3</sub>	b <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	S	S <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	h	h <sub>1</sub>	设备规格	设备公称压力 kN										
								整体导套		组合导套																							
								整体导套	组合导套	整体导套														组合导套									
800	900	950	160	480	170	100	d <sub>1</sub> +20	140	180	150	200	60	M42×3	M42×3	M20×2	100	15	24	45	13	MP	10 000											
1 000	1 120	1 180	180	630	200	120		170	200	180	220	220	65	M42×3	M42×3	M20×2	100	15	24	45		13	MP	16 000									
1 120	1 250	1 320	200	750	210	140		200	220	210	240	70	M42×3	M42×3	M24×2	130	18	30	50	15		KP		20 000									
1 250	1 320	1 400	220	850		230		260	280	260	280		M24×2	130	18									30	50	15	25 000						
1 320	1 500	1 550	240	900	220	180		240	260	250	280	75	M48×3	M48×3	M30×3	130	18	36	56	18	KP			31 500									
1 400	1 700	1 750	260	950	240	200		260	280	300	M30×3		130	18	36								56	18	36	56	18	40 000					
1 500	1 800	1 900	280	1 000	260	220		d <sub>1</sub> +20	280	310	300	330	80	M64×3	M64×3	M30×3	130	18	36	56		18	KP	50 000									
1 800	1 900	2 000	300	1 250		300			330	80	M64×3	M64×3	M30×3	130	18	36								56	18	36	56	18	63 000				
1 200	1 250	1 320	220	750	220	160			d <sub>1</sub> +20	220	240	230	260	70	M48×3	M48×3	M24×2	100	15	24	50	13		KP	25 000								
1 250	1 320	1 400	240	800		180				240	260	280	280	280	70	M48×3	M48×3								M24×2	100	15	30	50	15	31 500		
1 400	1 500	1 550	260	950	240	200				d <sub>1</sub> +20	260	280	280	300	75	M64×3	M64×3	M30×3	130	18	36	56	18		KP	40 000							
1 500	1 600	1 650	300	1 060		220					280	300	320	330	350	80	M64×3	M64×3								M30×3	130	18	36	56	18	63 000	
1 600	1 700	1 750	320	260	240	d <sub>1</sub> +20					300	330	320	350	90	φ100	φ100	M36×3	150	25	42	64	24	25 000		80 000							
2 160	2 300	2 300	400		1 320						260	300	350	350	380											100	100	M64×3	M64×3	M36×3	150	25	42

<sup>a</sup> b<sub>1</sub> 和 k 的极限偏差由制造者确定。





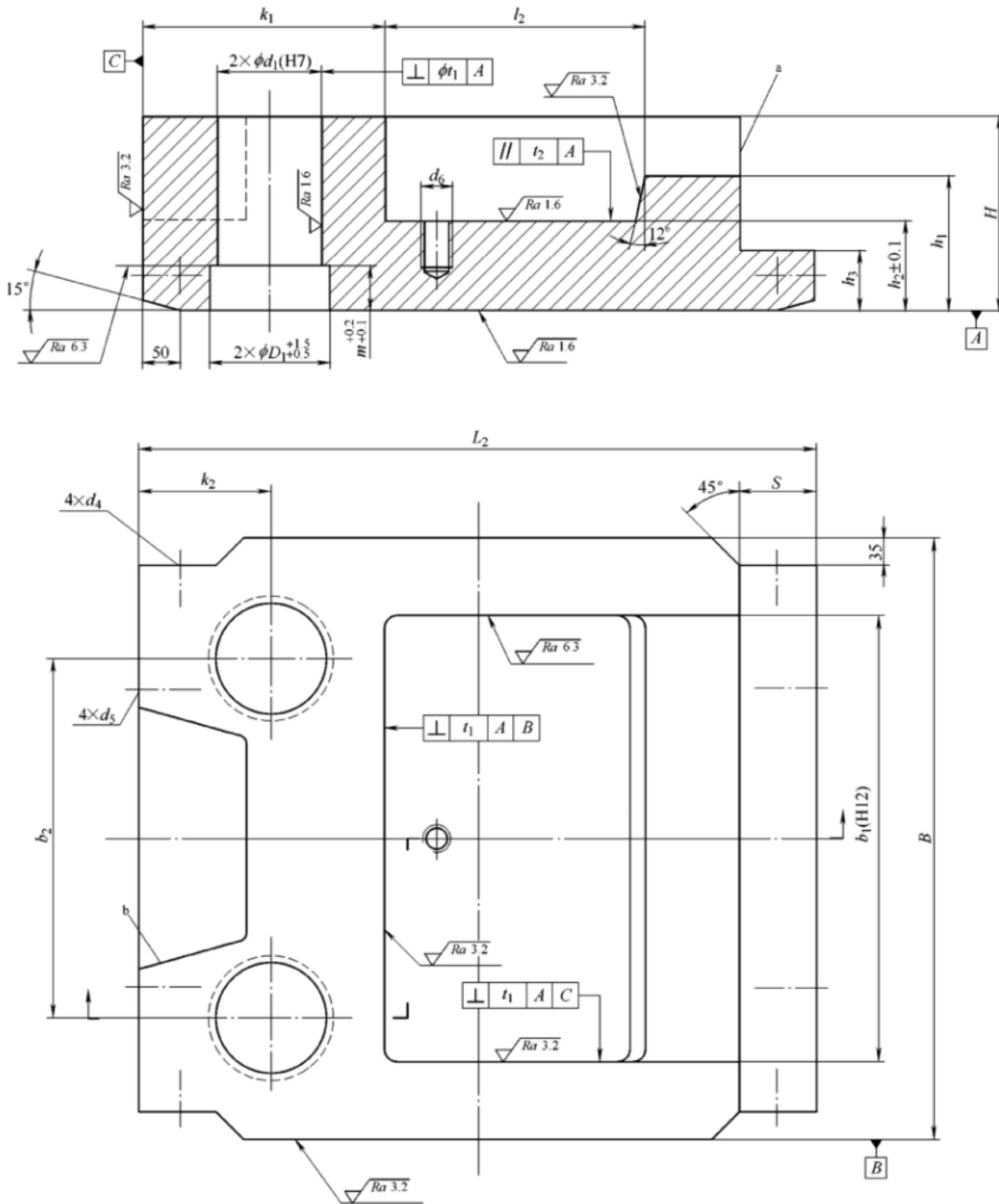
未注表面粗糙度  $Ra 12.5 \mu\text{m}$ 。

定位键槽的位置尺寸与数量、起重孔的位置尺寸和其他未注尺寸由制造者确定。

- a 标记处。
- b 由制造者确定。

图 3 B 型（斜面定位）上模座





未注表面粗糙度  $Ra 12.5 \mu m$ 。

定位键槽的位置尺寸与数量、起重孔的位置尺寸和其他未注尺寸由制造者确定。

<sup>a</sup> 标记处。

<sup>b</sup> 由制造者确定。

图4 B型（斜面定位）下模座

表 2 B 型 (斜面定位) 模座尺寸

B	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	H	b <sub>1</sub>	k <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	m <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	b <sub>2</sub> <sup>a</sup>	k <sub>2</sub> <sup>a</sup>	m	d <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>		D <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	b <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	h	S	S <sub>1</sub>	设备规格	设备公称压力/kN			
																整体导套	组合导套												d <sub>2</sub>	整体导套	组合导套
800	900	950	260	600	325	250	60	310	180	120	80	480	170		100	150	200	140	180	d <sub>1</sub> +20			60	60	M42×3	M16	45	100	15	MP	10 000
1 000	1 120	1 180	280	710	390	320	63	383	200	140		630	200		120	180	220	170	200		65	65	M42×3	M16	45	100	15	MP	16 000		
1 120	1 250	1 320	320	800	410	400	67	467	230	160	100	750	210	40	140	210	240	200	220		70	70	M48×3	M18	50	130	18	MP	20 000		
1 250	1 320	1 400	340	900	420	500	71	571	250	180		850			160	230	260	240	240		75	75	M48×3	M18	50	130	18	MP	25 000		
1 320	1 500	1 550	360	1 000	435	630	80	710	280	200	125	900	220	60	180	250	280	240	260		75	75	M64×3	M20	56	130	18	MP	31 500		
1 400	1 700	1 750	380	1 060	475	710	85	795	300	220		950	240		200	280	300	260	280		75	75	M64×3	M20	56	130	18	MP	40 000		
1 500	1 800	1 900	400	1 180		800	90	890	320	240	160	1 000	260	60	220	300	330	280	310		80	80	M64×3	M20	56	130	18	MP	50 000		
1 800	1 900	2 000	420	1 400	510	850	95	945	350	260		1 250			220	300	330	280	310		80	80	M64×3	M20	56	130	18	MP	63 000		
1 200	1 250	1 320	340	850		400	71	471	250	180	100	750	220	40	160	230	260	240	240		70	70	M48×3	M18	50	100	15	KP	25 000		
1 250	1 320	1 400	360	900	425	450	80	530	280	200	125	800	240		180	250	280	260	260		70	70	M48×3	M18	50	100	15	KP	31 500		
1 400	1 500	1 550	380	1 060	445	560	85	645	300	220		950	240		200	280	300	260	280		75	75	M64×3	M20	56	130	18	KP	40 000		
1 500	1 600	1 650	420	1 180	485	630	95	725	350	260	160	1 060	260	60	220	300	330	280	310		80	80	M64×3	M20	56	130	18	KP	63 000		
1 600	1 700	1 750	450	1 250	490	670	100	770	370	280					240	320	350	300	330		90	90	M64 φ100	M20	60	150	25	KP	80 000		
2 160	2 300	2 300	720	1 600	500	1060	125	1185	400	320	200	1 320	300		260	350	380	320	350		100	100	M24	M24	64	150	25	KP	125 000		

<sup>a</sup> b<sub>2</sub>和k<sub>2</sub>的极限偏差由制造者确定。

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
机械压力机锻模 零件  
第 6 部分：模座  
JB/T 6059.6—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·19 千字

2016 年 2 月第 1 版第 1 次印刷

定价：15.00 元

\*

书号：15111·13108

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 6059.6—2015

版权专有 侵权必究