

ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51489—2015



# 中华人民共和国机械行业标准

**JB/T 6059.7—2015**

代替 JB/T 6962.2—1993

---

## 机械压力机锻模 零件 第7部分: 垫板

**Mechanical press forging dies—Components  
—Part 7: Bolster plates**

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 7 部分：垫板  
JB/T 6059.7—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：15111·13109

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
4 材料.....	4
5 要求.....	4
6 标记.....	4
图 1 A1 型垫板.....	1
图 2 A2 型垫板.....	2
图 3 B 型垫板.....	3
表 1 垫板尺寸.....	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7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 6962.2—1993《机械压力机锻模 垫板》，与JB/T 6962.2—1993相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 垫板》更名为《机械压力机锻模 零件 第7部分：垫板》；
- 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“设备规格”改为“设备公称压力”，将其单位由“MN”改为“kN”，对数值加以修改，并增加了125 000 kN的数值；
- 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、无锡隆迪精密锻件有限公司、常熟市计量测试所。

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：张武、夏旭平、龚阶、朱磊文、桂成良、冯娟、秦建清、王冲。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6962.2—1993。

# 机械压力机锻模 零件

## 第 7 部分：垫板

### 1 范围

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

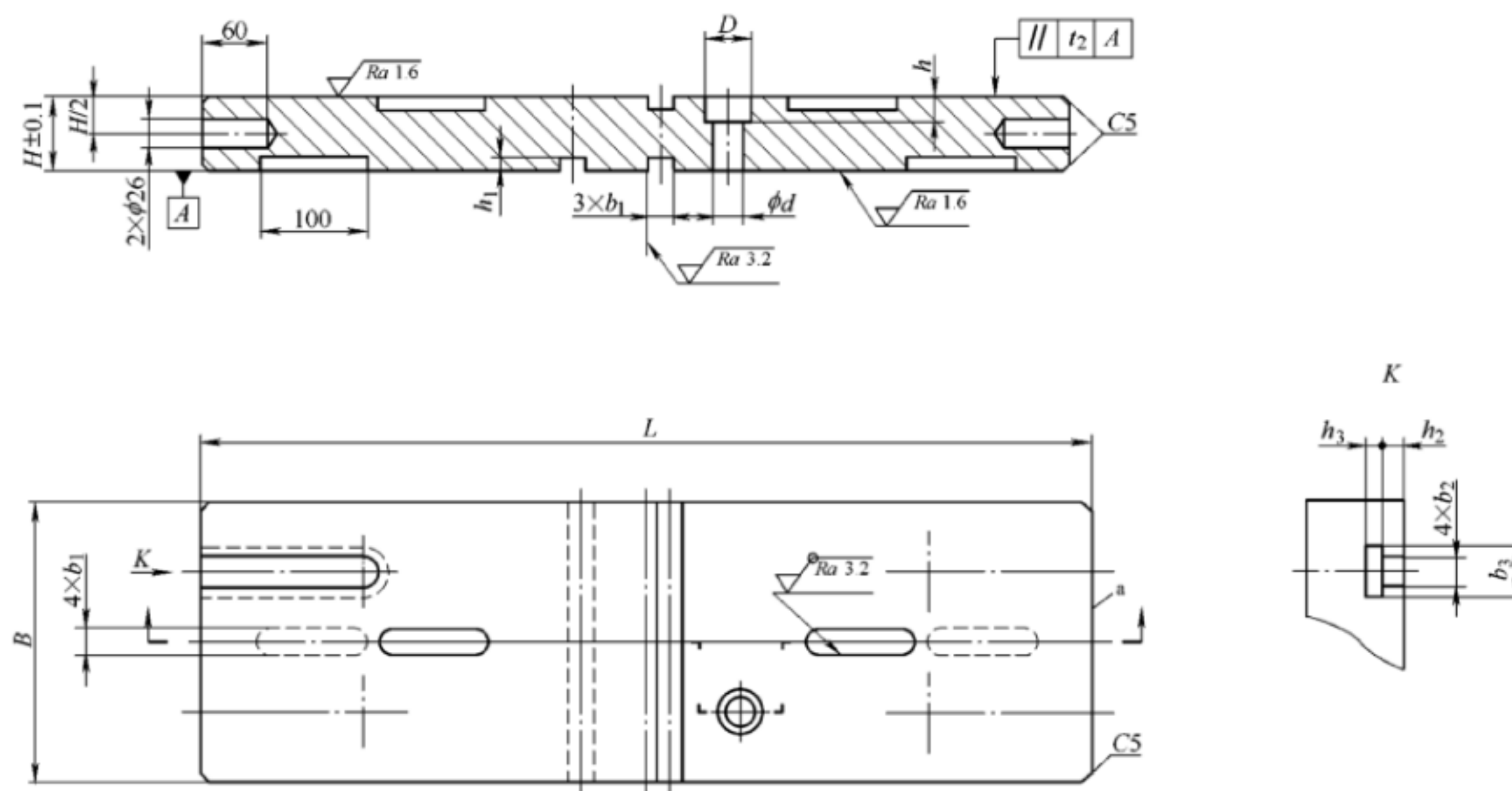
### 2 规范性引用文件

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。

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

### 3 结构型式与尺寸

垫板的结构型式如图 1 (A1 型)、图 2 (A2 型) 和图 3 (B 型) 所示，尺寸见表 1。

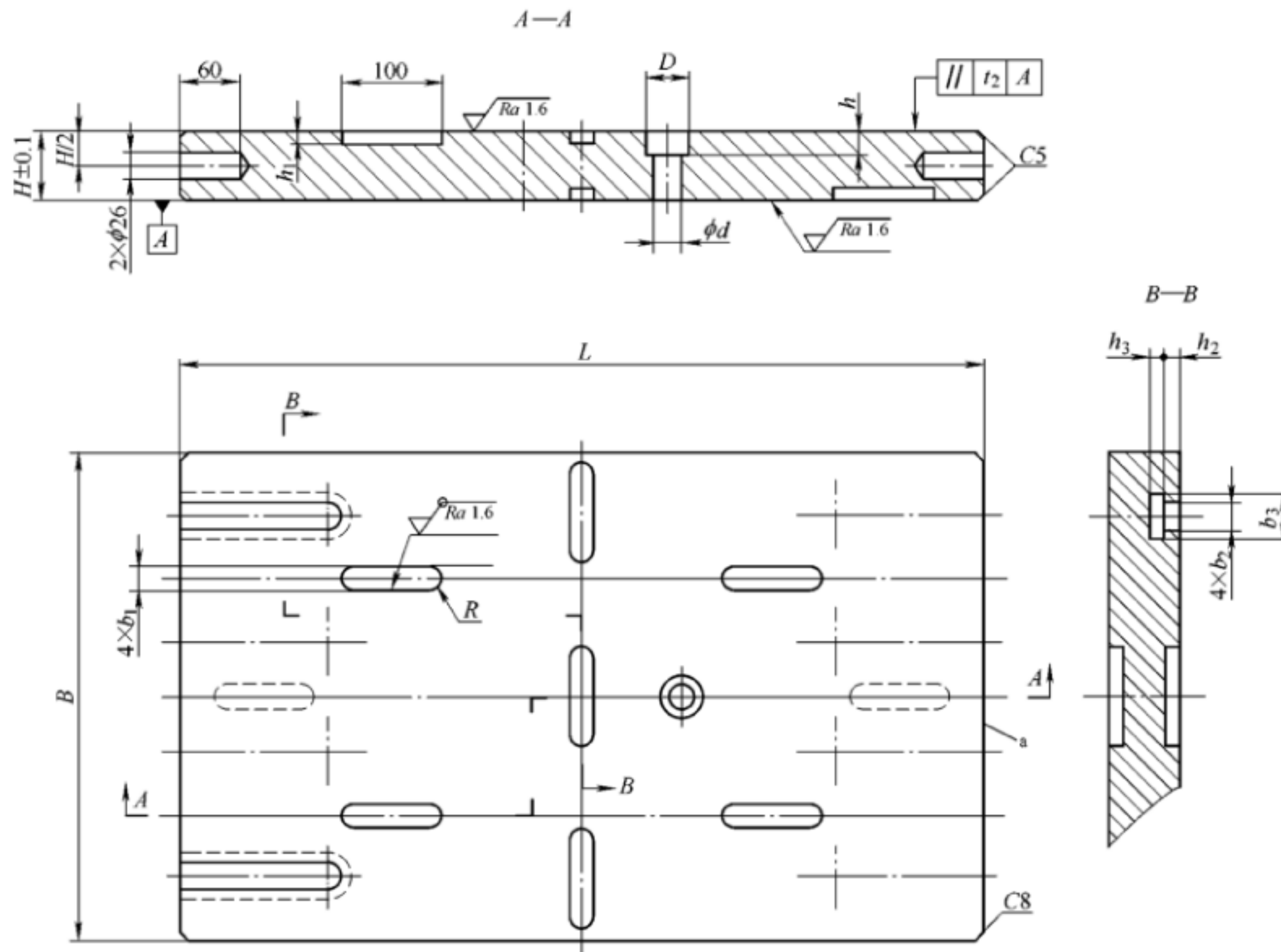


未注表面粗糙度  $Ra 6.3 \mu\text{m}$ 。

T 形槽数量、槽和孔的位置尺寸由制造者确定。

<sup>a</sup> 标记处。

图 1 A1 型垫板



未注表面粗糙度  $Ra\ 6.3\ \mu\text{m}$ 。

T形槽数量、槽和孔的位置尺寸由制造者确定。

\* 标记处。

图 2 A2 型垫板

表 1 垫板尺寸

设备 公称压力 kN	B			L			H	$d_1$	d	D	h	$b_1$	$h_1$	$b_2$	$b_3$	$h_2$	$h_3$	
	A1 型	A2 型	B 型	A1 型	A2 型	B 型												
MP	10 000	170	340	600	530	710	250	60	M20×2	24	35	21	24	13	22	36	30	15
	16 000	224	450	710	670	900	320											
	20 000	250	500	800	800	1 060	400	70	M24×2	28	42	25	28	45	34	17		
	25 000	280	560	900	850	1 120	500											
	31 500	300	600	1 000	1 000	1 250	630	80	M30×3	35	48	31	30	15	36	60	42	21
	40 000	315	630	1 060	1 120	1 400	710											
	50 000	335	670	1 180	1 180	1 500	800	90	M30×3	35	48	31	36	18	36	60	42	21
	63 000	425	850	1 400	1 250	1 600	850											
KP	25 000	265	530	850	710	1 000	400	70	M24×2	28	42	25	24	13	28	45	34	17
	31 500	280	560	900	800	1 060	450											
	40 000	315	630	1 060	950	1 250	560	80	M30×3	35	48	31	30	15	36	60	42	21
	63 000	335	670	1 180	1 000	1 320	630											
	80 000	355	710	1 250	1 060	1 400	670	90	M30×3	35	48	31	36	18	36	60	42	21
	125 000	400	800	1 400	1 250	1 600	750											
B 型垫板宽度 B 允许按工位尺寸分块制造。																		



JB/T 6059.7—2015

#### 4 材料

材料由制造者选定，推荐采用 5CrNiMo 钢，热处理硬度 42 HRC~47 HRC。

#### 5 要求

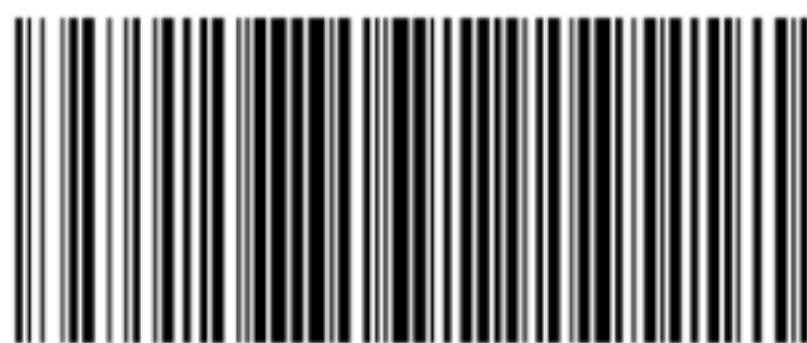
5.1 垂直度公差值  $t_1$  和平行度公差值  $t_2$  应符合 GB/T 1184—1996 表 B.3 中 7 级的规定。

5.2 顶料孔结构型式及尺寸由制造者确定。

#### 6 标记

以符合 JB/T 6059.7 规定的机械压力机锻模模座用垫板为例，其特征为：垫板型式为 A2 型，长度  $L$  为 900 mm，宽度  $B$  为 450 mm，材料为 5CrNiMo 钢。其标记为：

垫板 JB/T 6059.7—A2-900×450-5CrNiMo



JB/T 6059.7-2015

版权专有 侵权必究

\*

书号：15111·13109

定价：12.00 元