

ICS 25.120.10

J 46

备案号: 51490—2015



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6059.8—2015

代替 JB/T 6962.3—1993

机械压力机锻模 零件 第 8 部分: 模块

**Mechanical press forging dies—Components
—Part 8: Die blocks**

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.....	4
5 要求.....	4
6 标记.....	4
附录 A (资料性附录) 模架结构.....	5
图 1 A 型模块.....	1
图 2 B 型模块.....	3
图 3 C 型模块.....	4
图 A.1 键定位模架结构 (A 型模块).....	5
图 A.2 斜面定位模架结构 (B 型模块).....	6
图 A.3 斜面定位模架结构 (C 型模块).....	7
表 1 矩形模块尺寸.....	2
表 2 A 型模块连接尺寸.....	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8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 6962.3—1993《机械压力机锻模 模块》，与JB/T 6962.3—1993相比主要技术变化如下：

- 将《机械压力机锻模 模块》更名为《机械压力机锻模 零件 第8部分：模块》；
- 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；
- 省略了零件图上的各棱边倒角，并对零件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*L*及相应参数由横排改为竖列；
- 将表2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；
- 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：北京机电研究所、南京东模机电制造有限公司、苏州京机锻造装备科技有限公司。

本部分参加起草单位：桂林电器科学研究院有限公司、桂林电子科技大学。

本部分主要起草人：蒋鹏、陈清华、顾祖良、王冲、曹飞、严勇斌、冯琴、秦建清、朱磊文、廖宏谊。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6962.3—1993。

机械压力机锻模 零件

第 8 部分：模块

1 范围

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

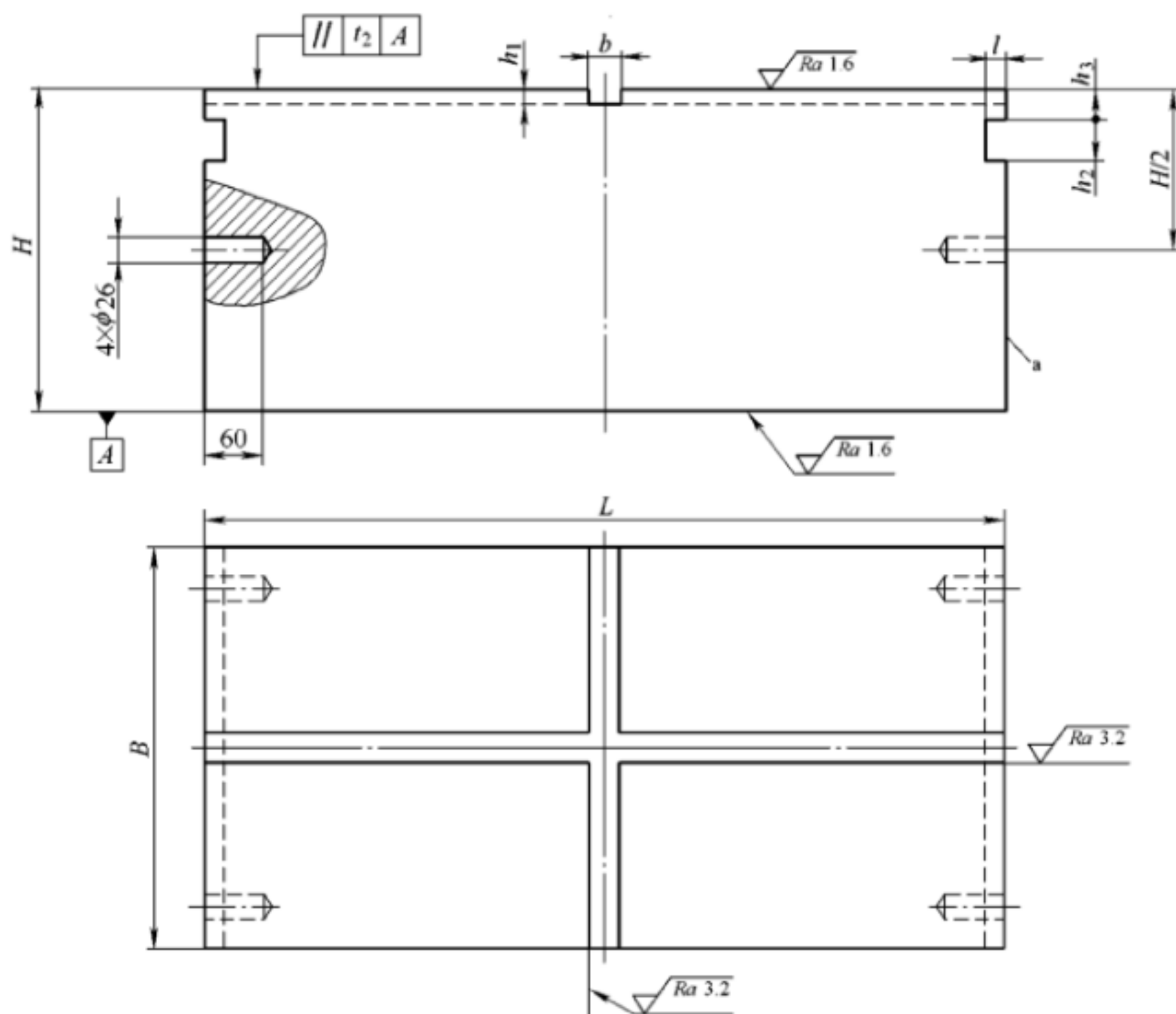
2 规范性引用文件

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

模块的结构型式如图 1（A 型）、图 2（B 型）和图 3（C 型）所示，尺寸见表 1、表 2。



未注表面粗糙度 $Ra 6.3 \mu\text{m}$ 。

起重孔数量、位置及尺寸由制造者确定。

外形棱边倒角 $C5 \text{ mm}$ 。

^a 标记处。

图 1 A 型模块

表 1 矩形模块尺寸

单位为毫米

B	H																					L					
	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260		280	300	320		
150	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																150, 160, 170, 180, 190, 200, 220, 240, 250, 260, 280, 300, 320, 340, 360, 380, 400, 450, 480, 500, 530, 560, 600, 630, 670, 710, 800, 850	
160	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																	
170	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																
180	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																
190	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×															
200	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×															
210	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×														
220	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×													
240	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×												
250	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×											
260	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×										
280	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×									
300			×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×								
320			×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×						
340			×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×					
360			×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×				
380			×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		×
400				×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		×
420				×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×		×
450				×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	

模块允许采用组合结构。L 超出推荐值的，可由制造者根据产品和工艺确定。
注：“×”为选用尺寸。

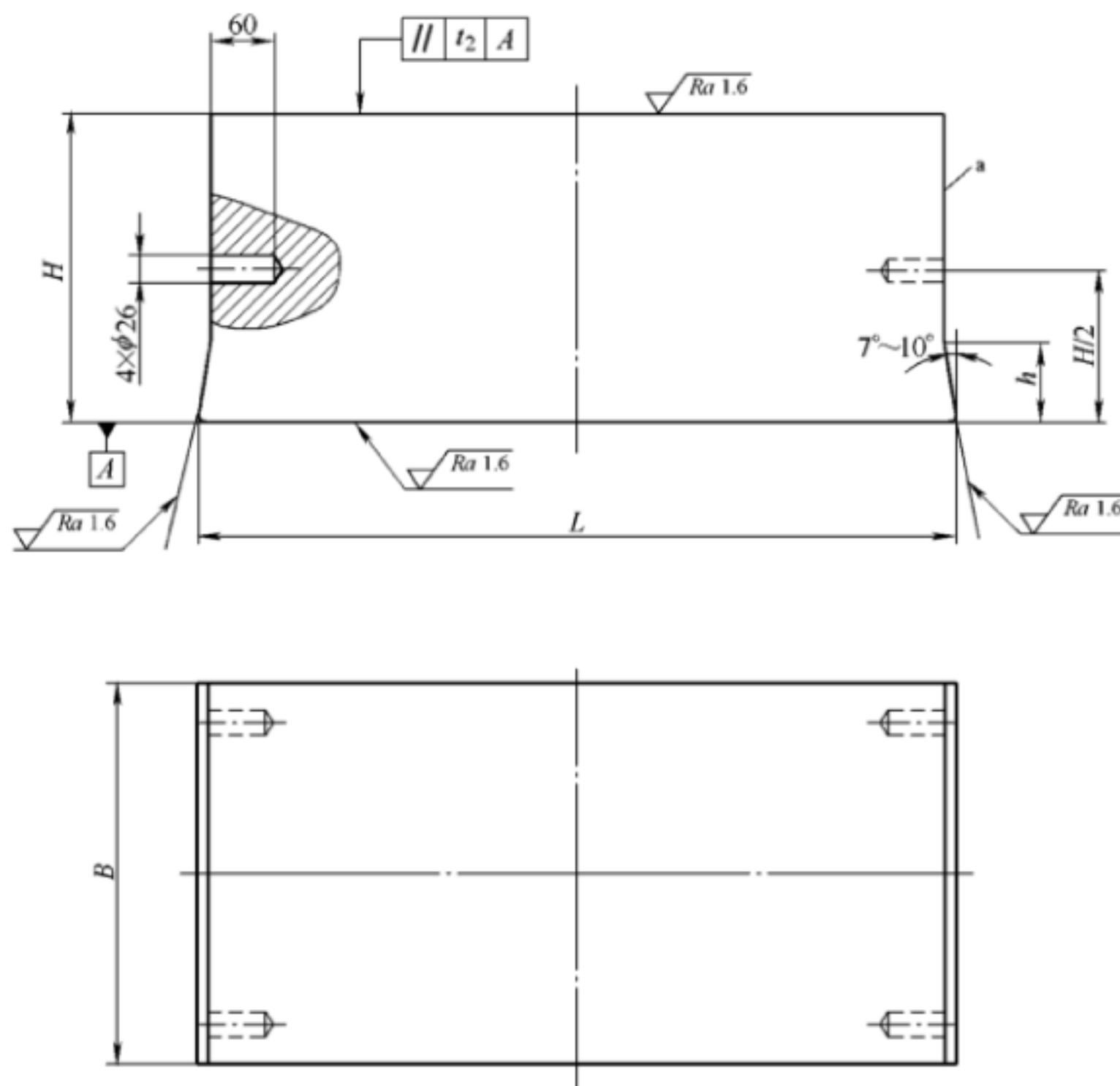
表 2 A 型模块连接尺寸

设备公称压力 kN		b	h ₁	h ₂	h ₃	l
		mm				
MP	10 000	24	12	30	25	15
	16 000					
	20 000					
	25 000					
	31 500	30	15	40	30	20
	40 000					
	50 000					
	63 000					
		36	18			

表 2 A 型模块连接尺寸 (续)

设备公称压力 kN		b	h_1	h_2	h_3	l
		mm				
KP	25 000	24	12	30	25	15
	31 500	30	15	40	30	20
	40 000					
	63 000					
	80 000	36	18	50	40	30
	125 000	42	22			

轮廓尺寸根据表 1 选定。

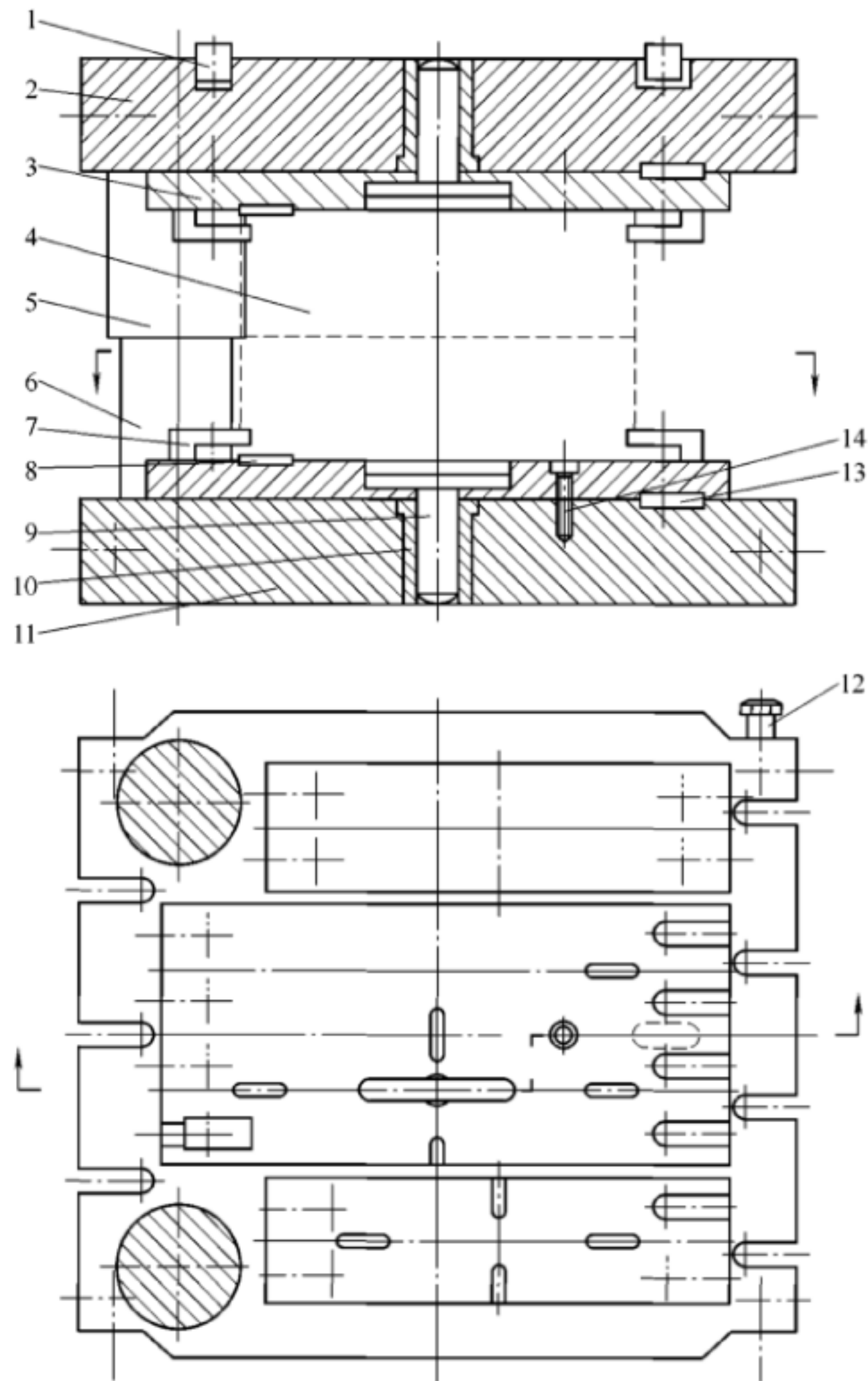


未注表面粗糙度 $Ra 6.3 \mu\text{m}$ 。
 起重孔数量、位置及尺寸由制造者确定。
 h 由制造者根据模架压块高度确定。
 外形棱边倒角 $C5 \text{ mm}$ 。
^a 标记处。

图 2 B 型模块

附录 A
(资料性附录)
模架结构

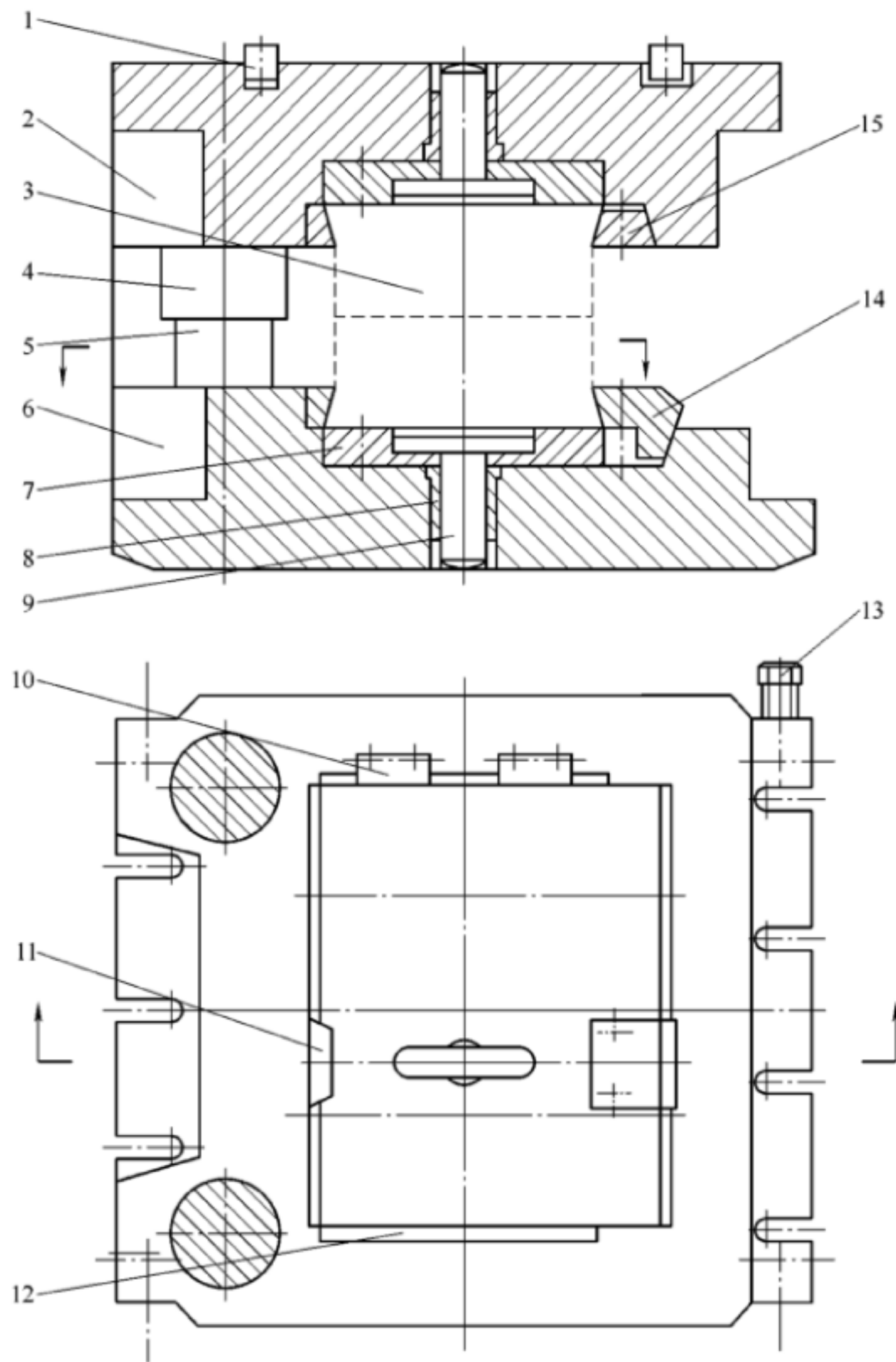
- A.1 键定位模架结构 (A 型模块) 如图 A.1 所示。
A.2 斜面定位模架结构 (B 型模块) 如图 A.2 所示。
A.3 斜面定位模架结构 (C 型模块) 如图 A.3 所示。



说明:

- | | | |
|---------|----------|-----------|
| 1——定位销; | 6——导柱; | 11——下模座; |
| 2——上模座; | 7——压铁; | 12——撑紧螺钉; |
| 3——垫板; | 8、13——键; | 14——螺钉。 |
| 4——模块; | 9——顶料杆; | |
| 5——导套; | 10——套; | |

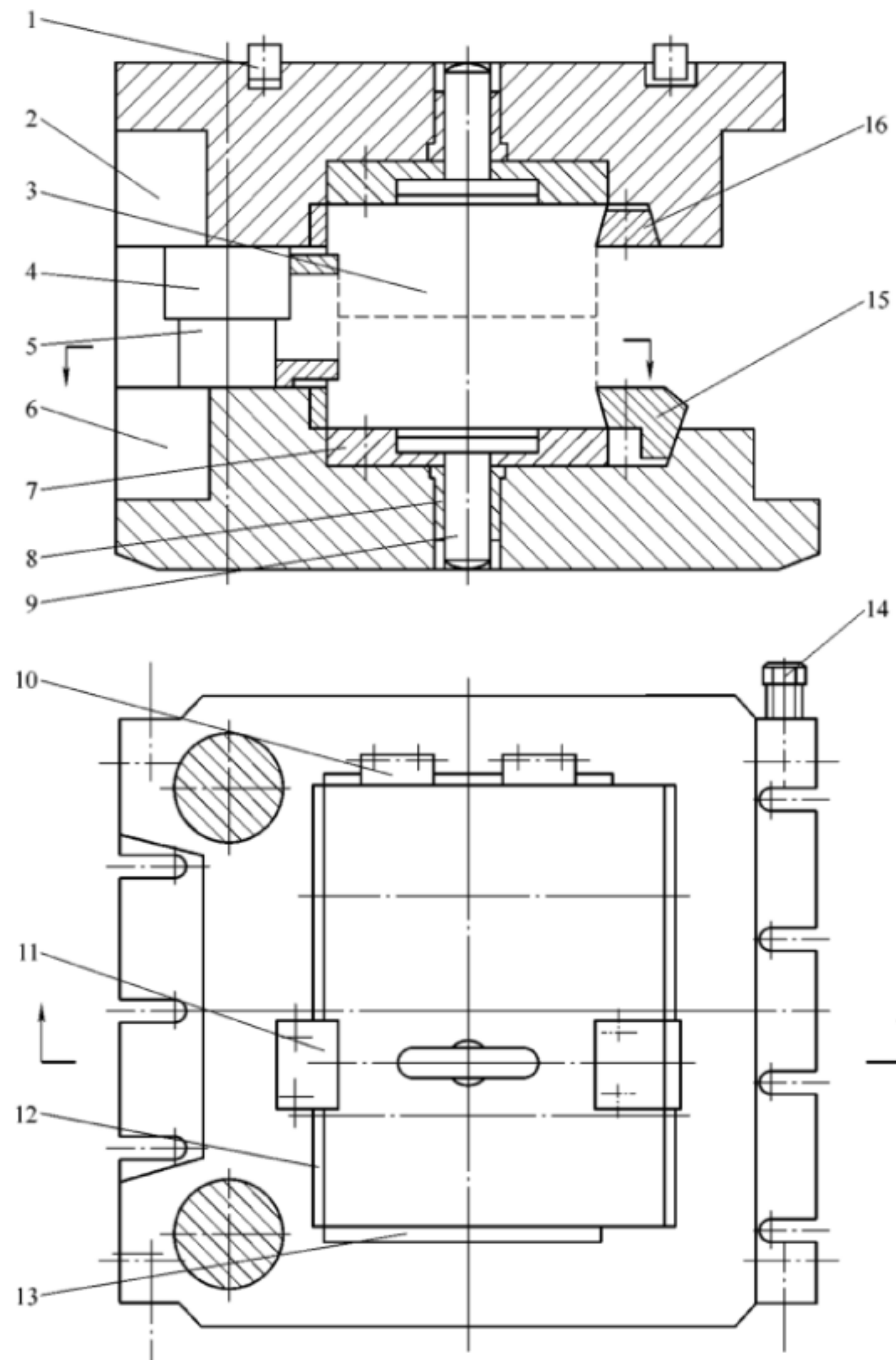
图 A.1 键定位模架结构 (A 型模块)



说明:

- | | |
|---------|-----------|
| 1——定位销; | 9——顶料杆; |
| 2——上模座; | 10——侧压铁; |
| 3——模块; | 11——后挡板; |
| 4——导套; | 12——侧挡板; |
| 5——导柱; | 13——撑紧螺钉; |
| 6——下模座; | 14——下压铁; |
| 7——垫板; | 15——上压铁。 |
| 8——套; | |

图 A.2 斜面定位模架结构 (B 型模块)



说明:

- | | |
|---------|-----------|
| 1——定位销; | 9——顶料杆; |
| 2——上模座; | 10——侧压铁; |
| 3——模块; | 11——后压铁; |
| 4——导套; | 12——后档板; |
| 5——导柱; | 13——侧档板; |
| 6——下模座; | 14——撑紧螺钉; |
| 7——垫板; | 15——下压铁; |
| 8——套; | 16——上压铁。 |

图 A.3 斜面定位模架结构 (C 型模块)

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
机 械 压 力 机 锻 模 零 件
第 8 部 分：模 块
JB/T 6059.8—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：15111·13110

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 6059.8—2015

版 权 专 有 侵 权 必 究