



中华人民共和国国家标准

GB/T 38363.2—2019

冲模 导向装置 第2部分:导套结构型式

Tools for pressing—Guide devices—Part 2:Forms of guide bush

(ISO 9448-1:2013, Tools for pressing—Guide bushes—Part 1:Forms, MOD)

2019-12-31 发布

2019-12-31 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 38363《冲模 导向装置》分为两个部分。

——第1部分：导柱结构型式；

——第2部分：导套结构型式。

本部分为 GB/T 38363 的第2部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 9448-1:2013《冲模 导套 第1部分：结构型式》。

本部分与 ISO 9448-1:2013 相比存在技术性差异，这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(|)进行了标示。相应技术性差异及其原因如下：

——“2 结构型式及安装方式”中，将“不同结构型式导套内径和外径的公称尺寸及长度宜符合 ISO 9448相应部分”修改为“不同结构型式导套内径和外径的公称尺寸及长度宜符合相应国家标准和行业标准”；

——删除了“2 结构型式及安装方式”中，“各种结构型式导套的 D_1 和 D_2 值见 ISO 9448 相应部分”；相应删除了图1和图2中的 ϕD_1 、 ϕD_2 标注。结构示意图不需标注尺寸代号；

——图1 b)中，增加了“螺钉孔的设置由制造者确定”，将冲模导套型式“带头导套(不带螺钉孔)”融入 ISO 标准“带头导套(带螺钉孔)”型式；

——图1 c)中，增加了“导套外圆形状由制造者确定”，将冲模导套型式“带凸缘导套(凸缘两端的导套外圆直径相同)”融入 ISO 标准“带凸缘导套(凸缘两端的导套外圆直径不同)”型式。

本部分做了下列编辑性修改：

——将标准名称修改为《冲模 导向装置 第2部分：导套结构型式》；

——“1 范围”中，增加了标准的适用范围“本部分适用于冲模导套”。

本部分由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本部分起草单位：华中科技大学、东莞市中泰模具股份有限公司、安徽省瑞杰锻造有限责任公司、优德精密工业(昆山)股份有限公司、亳州联滔电子有限公司、湖北三环锻造有限公司、深圳市亿和精密科技集团有限公司、广东长盈精密技术有限公司、东莞市振亮五金科技有限公司、义乌市全义模具产业发展有限公司、厦门坤锦电子科技有限公司、西安诺方信息科技有限公司、西安旭迈智能家电科技有限公司、厦门万明电子有限公司、西安立贝安智能科技有限公司、厦门利德宝电子科技股份有限公司、厦门美科安防科技有限公司、桂林电器科学研究院有限公司、厦门迈拓宝电子有限公司。

本部分主要起草人：邓磊、刘晓龙、冯宝倪、陈志伟、张明超、邵光保、王新云、罗忠涛、吕俊、徐遵善、孟娟、邓庆文、李滨、邹晓洪、郭振峰、张文兵、张莉、金承高、黄树福、马丽娜、黄景明、江东红、蓝新华、陈洪胜。

冲模 导向装置 第 2 部分：导套结构型式

1 范围

GB/T 38363 的本部分给出了冲模导套的类型和标识,包括 7 种常用导套的结构型式及安装方式。本部分适用于冲模导套。

2 结构型式及安装方式

图 1 和图 2 中的导套仅为结构型式示例,不影响制造者的设计。

不同结构型式导套内径和外径的公称尺寸及长度宜符合相应国家标准和行业标准。

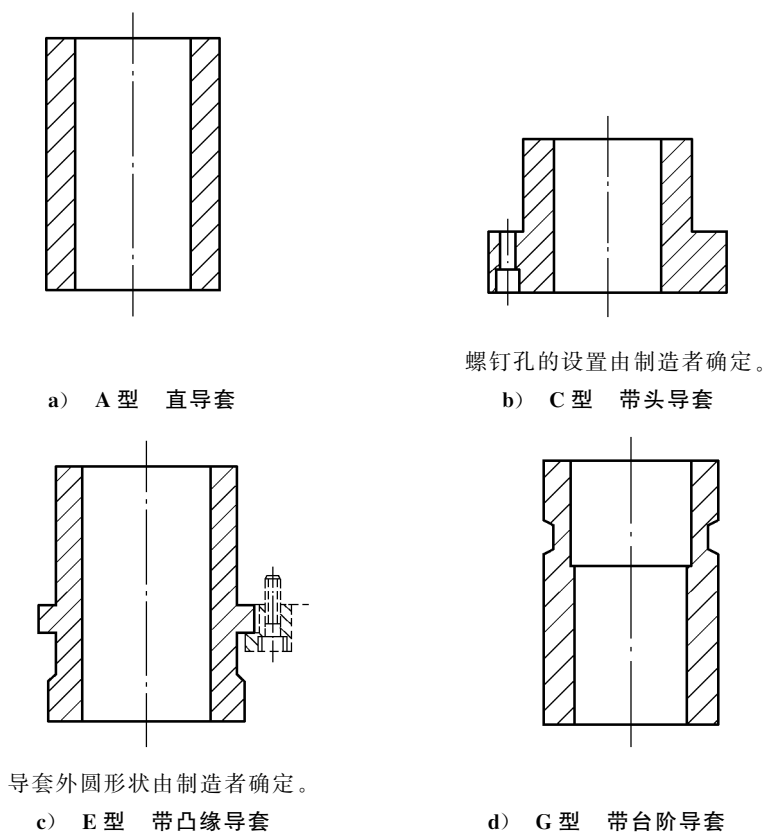


图 1 滑动导向导套