



中华人民共和国国家标准

GB/T 36525—2018

冲模 斜楔板

Tools for pressing—Cam driver plates

(ISO 23481:2013, MOD)

2018-07-13 发布

2019-02-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 23481:2013《冲模 斜楔板》。

本标准与 ISO 23481:2013 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:

——关于规范性引用文件,本标准做了具有技术性差异的调整,以适应我国的技术条件,调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中,具体调整如下:

- 用等效采用国际标准的 GB/T 1804 代替了 ISO 2768-1;
- 用修改采用国际标准的 GB/T 70.1 代替了 ISO 4762;
- 用等同采用国际标准的 GB/T 19096 代替了 ISO 13715。

——在图 1 中增加了“斜楔驱动板”和“斜楔滑板”的标示,以明确零件具体位置。

——将图 1 中不属于“斜楔驱动板”或“斜楔滑板”的相邻辅助零件的轮廓改为双点画线。

——删除了图 1 中右侧表达不完整的图素。

——增加了图 1 中零部件的剖面线,以明确各零部件关系。

——在图 2 的主视图中,在斜楔板边缘增加了圆角 R2 和倒角 C2。

本标准做了下列编辑性修改:

——在“范围”中“冲模用斜楔驱动板和斜楔滑板”后增加了说明“(统称斜楔板)”,以明确与标准名称的关系;

——在“范围”中增加了“本标准适用于冲模用斜楔板”,以符合 GB/T 1.1—2009 的要求;

——修改了图 2 中个别尺寸的标注和剖切线表述方式,以符合技术制图国家标准;

——将图 2 中的 W 改用 α 表示,以符合机械制图国家标准常用表示法;

——在图 2 的主视图中,沉孔直径 20 前加注 ϕ ,以符合机械制图国家标准;

——修改了标记表述方式,以符合国家标准。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本标准起草单位:华中科技大学、合肥灏恒汽车配件有限公司、滁州市锴模装备模具制造有限公司、祥鑫科技股份有限公司、宁波宏协承汽车部件有限公司、滁州市东华模具制造有限公司、厦门美科安防科技有限公司、浙江欧意智能厨房股份有限公司、西安云拓电器有限公司、厦门欧圣斯科技有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

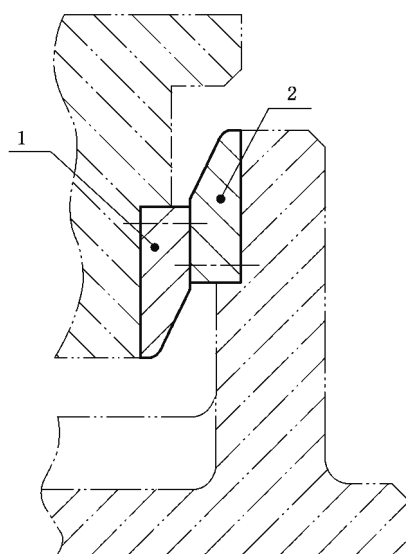
本标准主要起草人:邓磊、王潮、王罗海、刘进军、张锋伟、王华东、栾光辉、方志明、刘君华、张恒木、张莉、王新云、陈俊生、储开峰、周孚鹏、尤黎民、杨雷、金俊松。

冲模 斜楔板

1 范围

本标准规定了冲模用斜楔驱动板和斜楔滑板(统称斜楔板,应用实例如图 1 所示)的主要尺寸和公差,并规定了斜楔板的标记。

本标准适用于冲模用斜楔板。



说明:

1——斜楔驱动板;

2——斜楔滑板。

图 1 斜楔板应用实例

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 70.1 内六角圆柱头螺钉(GB/T 70.1—2008,ISO 4762:2004,MOD)

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差(GB/T 1804—2000,eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 19096 技术制图 图样画法 未定义形状边的术语和注法(GB/T 19096—2003,ISO 13715:2000,IDT)

3 尺寸

斜楔板的尺寸应符合图 2 和表 1 的要求。

未定义形状边应符合 GB/T 19096 的规定。