



中华人民共和国国家标准

GB/T 6110—2021

代替 GB/T 6110—2008

拉制模 硬质合金拉制模 结构型式和尺寸

Drawing dies—Carbide alloy drawing dies—Structural types and dimensions

2021-08-20 发布

2022-03-01 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

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 6110—2008《硬质合金拉制模 型式和尺寸》，与 GB/T 6110—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 将标准名称修订为《拉制模 硬质合金拉制模 结构型式和尺寸》，并修改相应的英文译名；
- b) 增加了“术语和定义”一章，并引用 GB/T 8845 的术语和定义(见第 3 章)；
- c) 增加了每种结构型式的截面形状说明(见 4.1, 2008 年版的 3.1)；
- d) 将截面为圆形的原 A、B 和 F 型三种拉制模合并为 A 型，并根据适用材料细分为 A1、A2 型(见 4.2, 2008 年版的 3.2、3.3 和 3.7)；
- e) 将原 C、D、E 型拉制模分别更改为 B、C、D 型；重新定义了 E 型和 F 型结构型式；
- f) 完善了拉制模结构图，增加了对未注倒角的要求(见图 1～图 7, 2008 年版的图 1～图 6)；
- g) A 型拉制模更改了尺寸规格(见表 1、表 2, 2008 年版的表 1、表 6)；
- h) C 型拉制模增加了尺寸规格(见表 3, 2008 年版的表 3)；
- i) 增加了截面为扇形和螺旋型 2 种拉制模模芯结构(见 4.6 和 4.7)；
- j) 增加了推荐材料和性能要求(见表 8, 2008 年版的第 4 章)；
- k) 细化过盈量要求，对冷镶和热镶模套的温度和过盈量提出了要求(见 6.1, 2008 年版的第 5 章)；
- l) 增加了对模芯内形尺寸公差的要求(见 6.2)；
- m) 更改了标记表示方法(见第 7 章, 2008 年版的第 6 章)。

本文件由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本文件起草单位：安徽天大铜业有限公司、郑州大学橡塑模具国家工程研究中心、福建普西美模具工业有限公司、成都航空职业技术学院、深圳吉阳智能科技有限公司、常州市新创智能科技有限公司、安徽江淮汽车集团股份有限公司、江苏拿铁智能科技有限公司、陕西泛标软件有限公司、陕西硕恩大数据科技有限公司、浙江丰贸信息科技有限公司、陕西国宏福检测技术有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本文件主要起草人：陈东、董斌斌、谈源、孙建丽、黄持伟、李长江、韩永志、王双枝、张直金、田越、岳太文、王震、刘时海、张莉、阳如坤、王光建、南少微、吉坤、林宏松、乔磊、徐晓明。

本文件及所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1985 年首次发布为 GB/T 6110—1985, 2008 年第一次修订；
- 本次为第二次修订。

拉制模 硬质合金拉制模 结构型式和尺寸

1 范围

本文件规定了硬质合金拉制模的结构型式、尺寸规格、材料、要求及标记。

本文件适用于硬质合金拉制模的模芯和模套。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1804—2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 8845 模具 术语

JB/T 3943 拉制模 硬质合金拉制模 技术条件

3 术语和定义

GB/T 8845 界定的术语和定义适用于本文件。

4 结构型式和尺寸规格

4.1 结构型式分类

按截面形状,硬质合金拉制模模芯分为 A 型(截面为圆形,依适用材料细分为 A1 型、A2 型)、B 型(截面为正方形)、C 型(截面为长方形)、D 型(截面为六边形)、E 型(截面为扇形)和 F 型(截面为螺旋形),模套分为 Z 型和 K 型。

拉制模型式按模芯型式分类。

4.2 A 型拉制模的结构和尺寸

4.2.1 A1 型拉制模适用于硬质线材,其结构应符合图 1 的要求,其尺寸应符合表 1 的规定。