



中华人民共和国国家标准

GB/T 36586.2—2018

冲模 耐磨板 第2部分：B型

Tools for pressing—Wear plates—Part 2: Type B

(ISO 9183-2:2011, Tools for pressing—Wear plates
for press dies—Part 2: Type B, MOD)

2018-09-17 发布

2019-04-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
冲模 耐磨板 第2部分: B型
GB/T 36586.2—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年9月第一版

*

书号: 155066·1-60946

版权专有 侵权必究

前 言

GB/T 36586《冲模 耐磨板》由 2 部分组成：

——第 1 部分：A 型；

——第 2 部分：B 型。

本部分为 GB/T 36586 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 9183-2:2011《冲模 冲模耐磨板 第 2 部分：B 型》。

本部分与 ISO 9183-2:2011 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：

——修改了图 1 中尺寸标注“ 21 ± 0.25 ”为 t ， t 为实际尺寸，不需预留加工余量；删除了原图的标注 t 及表示相应要求的双点画线。

——将表 1 中 t 的数值 20 修改为 $20_{-0.02}^0$ ，以符合当前技术和产品实际情况。

本部分做了下列编辑性修改：

——修改了标准名称；

——删除了“1 范围”中“单位为毫米”的描述；

——在“1 范围”中，增加了“本部分适用于大型冲模用 B 型耐磨板”；

——在“2 尺寸”中，将“B 型耐磨板的尺寸应符合图 1、图 2 和表 1 的规定”修改为“B 型耐磨板的结构型式和尺寸应符合图 1、图 2 和表 1 的规定”；

——修改了“图 1”的图题“尺寸”为“B 型耐磨板”；

——在图 2 右上角，增加了标注“单位为毫米”；

——修改了图 1、图 2 中部分尺寸、公差、粗糙度的标注位置，并按照技术制图国家标准修改了标注方式；

——参考文献中，用等同采用国际标准的 GB/T 131—2006 代替了 ISO 1302:2002。

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：安徽省合肥汽车锻件有限责任公司、安徽江淮汽车集团股份有限公司、优德精密工业(昆山)股份有限公司、桂林电子科技大学、深圳市国标易技术有限公司、东莞市发斯特精密五金有限公司、宁波宏协承汽车部件有限公司、厦门美科安防科技有限公司、义乌江浩塑胶科技有限公司、西安云拓电器有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本部分主要起草人：陶善虎、赵烈伟、陈志伟、刘飞、林奇文、陈天宝、张锋伟、孔凡燕、林绍廉、徐跃平、刘君华、张莉、陈强、陶渝、廖宏谊、赵晗、孙联和、尤黎民。

冲模 耐磨板 第 2 部分: B 型

1 范围

GB/T 36586 的本部分规定了大型冲模用 B 型耐磨板的基本尺寸和公差,并规定了安装孔的尺寸和位置。

本部分给出了材料及硬度说明,并规定了符合本部分要求的冲模用 B 型耐磨板的标记。

本部分适用于大型冲模用 B 型耐磨板。

2 尺寸

B 型耐磨板的结构型式和尺寸应符合图 1、图 2 和表 1 的规定。

尺寸单位为毫米
表面粗糙度值单位为微米

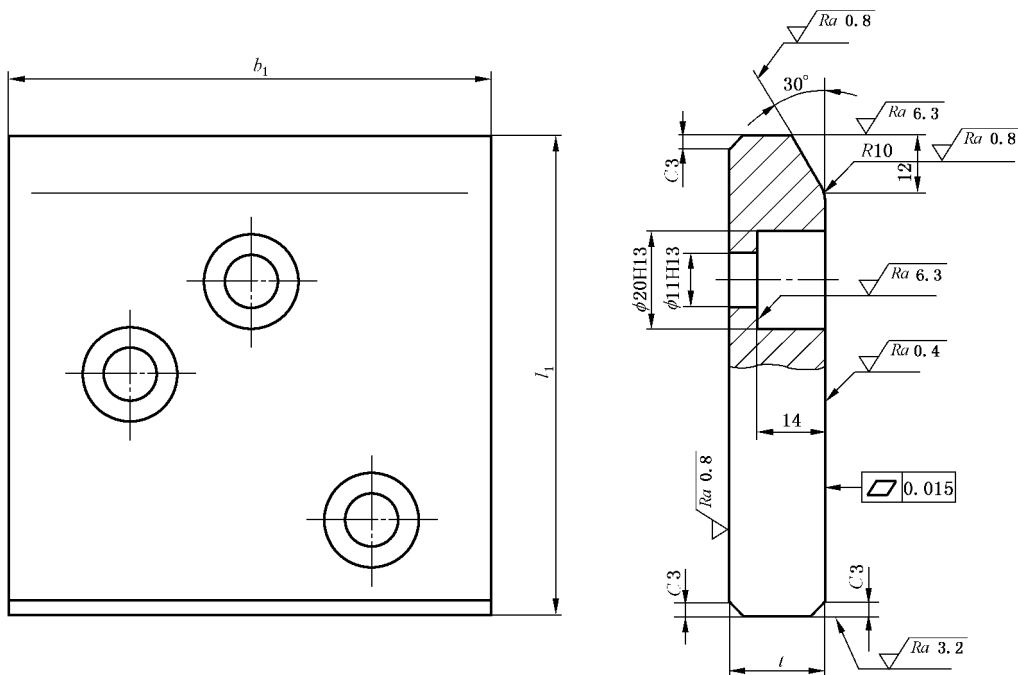


图 1 B 型耐磨板