

UDC 621.725.2:001.4

J 46



中华人民共和国国家标准

GB 8845—88

冲 模 术 语

Terminology for dies

1988-02-29发布

1988-09-01实施

国家标准局 发布

目 次

1	冲模.....	(1)
2	冲模零件.....	(4)
3	冲模设计术语.....	(9)
4	圆凸模结构要素.....	(12)
	圆凹模结构要素.....	(14)

冲 模 术 语

Terminology for dies

本标准规定了基本类型的冲模、冲模通用零部件、圆凸模、圆凹模的结构要素以及冲模设计中用到的一些主要术语和定义。

1 冲模

dies (stamping and punching dies)

加压将金属或非金属板料或型材分离、成形或接合而得到制件的工艺装备。

1.1 单工序模

single operation dies

在压力机的一次行程中只完成一道冲压工序的冲模。

1.2 复合模

compound dies

只有一个工位，并在压力机的一次行程中，同时完成两道或两道以上的冲压工序的冲模。

1.3 级进模

progressive dies

在条料的送料方向上，具有两个以上的工位，并在压力机一次行程中，在不同的工位上完成两道或两道以上的冲压工序的冲模。

1.4 无导向模

opening dies

上、下模之间没有导向装置的冲模。

1.5 导板冲模

guide plate dies

上、下模之间由导板导向的冲模。

1.6 导柱模

guide pillar dies

上、下模之间由导柱、导套导向的冲模。

1.7 通用模

universal dies

通过调整，在一定范围内可以完成不同制件的同类工序的冲模。

1.8 专用模

dies for special purpose

专门为冲压加工指定的制件而完成某特定工序所用的冲模。

1.9 自动模

automatic dies

送料、出件及排除废料完全由自动装置完成的模具。

1.10 组合冲模

combined dies