



中华人民共和国国家标准

GB/T 34389—2017

冲模 导滑板

Stamping dies—Sliding plates

(ISO 23480:2013, Tools for pressing—Sliding plates, MOD)

2017-09-29 发布

2018-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
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 23480:2013《冲模 导滑板》。

本标准与 ISO 23480:2013 的技术性差异及其原因如下：

- 在“范围”中增加了“本标准适用于冲模用导滑板”，以符合国家标准；
- 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：
 - 用修改采用国际标准的 GB/T 70.1 代替了 ISO 4762(见表 1、表 2)；
 - 用等同采用国际标准的 GB/T 1804—2000 代替了 ISO 2768-1(见 3.1、3.2)；
 - 用等同采用国际标准的 GB/T 19096 代替了 ISO 13715(见 3.1、3.2)；
- 修改图 1 的剖切方式，增加剖面线，并修改螺钉、通孔和沉孔的画法，符合机械制图国家标准；
- 在图 2 中增加 l_4 标注，与表 1 中的对应 l_4 对应；
- 在图 2、图 3 中表示圆直径尺寸的 d 、 d_1 、 d_2 前加 Φ ，符合机械制图国家标准；
- 修改了图 2、图 3 中倒角和表面粗糙度的标注，并删除了关于表面粗糙度单位的说明，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。

本标准主要起草单位：广东省东莞市质量监督检测中心、江苏省精密模具产品质量监督检验中心、优德精密工业(昆山)股份有限公司、四川瑞宝电子股份有限公司、滁州金科机械模具制造有限公司、立讯精密工业(滁州)有限公司、滁州市博凯模塑有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本标准主要起草人：欧海龙、章君、杨加华、赵永彬、高勇、张杰、陈民女、王冲、黄持伟、孙伟、廖惠娟、胡永友、张忠革、王顺、温士佳。

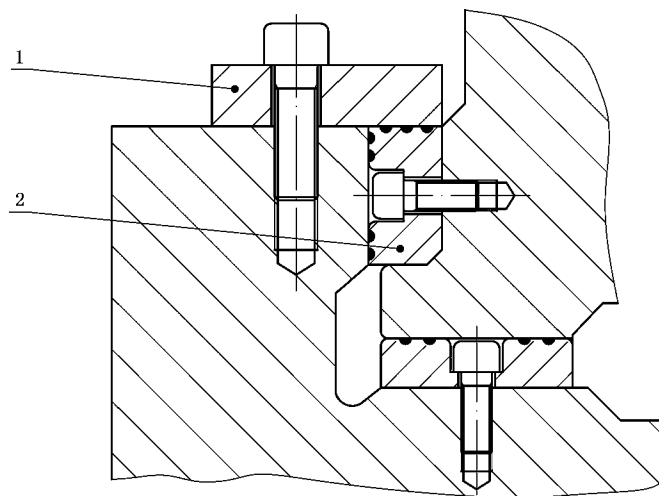
冲模 导滑板

1 范围

本标准规定了冲模用导滑板的主要尺寸和公差(应用示例见图 1)。

本标准还规定了导滑板的标记。

本标准适用于冲模用导滑板。



说明:

1——A 型导滑板;

2——B 型导滑板。

图 1 导滑板应用示例

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

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

3.1 A 型单面导滑板

A 型单面导滑板的尺寸见图 2 和表 1。

未定义形状边应符合 GB/T 19096 的规定。

一般公差应符合 GB/T 1804—2000 第 5 章中 m 级的规定。