

冷冲模典型组合技术条件

Technical specifications of cold press die typical assembly

1 技术要求

- 1.1 组成典型组合的零件，均须符合有关零件的标准要求和本技术条件的规定。
- 1.2 装配成套的典型组合，在其零件的加工表面上不得有擦伤、划痕、裂纹等缺陷。
- 1.3 上、下模座上的螺钉沉孔，其深度不应超过上、下模座厚度的二分之一，并保证螺钉，圆柱销头端面不高出上、下模座基面。
- 1.4 在典型组合中的卸料螺钉采用在上、下模座上打沉孔的结构形式时，卸料螺钉沉孔深度应保证同一副组合一致。
- 1.5 典型组合中的导料板宽度尺寸 B 值，按实际需要进行修正。
- 1.6 典型组合中的导料板厚度两块需修磨一致。
- 1.7 典型组合中的上、下模座、固定板、卸料板、导料板、凹模等零件上的圆柱销孔，组合时不加工，装配时钻和铰。
- 1.8 典型组合中通孔、沉孔的光洁度为 $\nabla 4$ 。
- 1.9 典型组合中螺纹的基本尺寸按GB 196—81的规定，螺纹公差按GB 197—81规定的三级精度，螺纹的光洁度为 $\nabla 4$ 。
- 1.10 弹压卸料结构的卸料螺钉长度，若不满足用户要求时可用GB 2867.8—81调节垫圈调正。
- 1.11 若用户有特殊要求，经与制造厂协商，可按下述规定供应：
 - a. 可不制出螺孔；
 - b. 可以改变相应的典型组合标准中所规定的螺孔、销孔位置；
 - c. 导料板可不接长于凹模外。

2 验收规则

- 2.1 典型组合的验收，由制造厂的质量管理部门按本技术条件1.1~1.11条规定进行。
- 2.2 验收时必须将所提交的全部典型组合零件作外观及尺寸精度检查。
- 2.3 用户有权抽验提交的典型组合件，抽验数量为同一名称、同一型号尺寸的一批典型组合件10%，若发现主要技术指标中有一个指标不符合本技术条件规定时，应进行第二次抽验其抽验数量为同一批典型组合件，且是原来抽验数的两倍，仍不合格时，用户有权拒收。

3 标记、包装、运输及保管

- 3.1 经检验合格的典型组合，每副应附有检验合格证书，其内容为：
 - a. 典型组合名称、规格；
 - b. 标准编号；
 - c. 模架精度等级、闭合高度、凹模材料；
 - d. 出厂日期；
 - e. 制造厂名称。

3.1.1 标记方法：挂标签。

3.2 包装前，典型组合应擦干净，并在所有加工表面上涂防锈油。

3.3 包装前，典型组合或零件应用防潮纸包好，并装于干燥的包装箱内，同时应防止运输时移动。

3.4 在运输过程中，应防止装有典型组合的包装箱受潮。

3.5 装有典型组合的包装箱应存放于干燥库房内。

附加说明：

本标准（冷冲模）由中华人民共和国第一机械工业部提出，由第一机械工业部桂林电器科学研究所归口。

本标准（冷冲模）主要起草单位第一机械工业部桂林电器科学研究所模具研究室、上海华通开关厂。

本标准（冷冲模）参加起草单位第三机械工业部三〇一所、第四机械工业部四所、邮电部标准化所、无锡模具厂、第一汽车制造厂工艺处、哈尔滨电机厂、天津电器模具厂、上海星火模具总厂、上海电讯仪表工业局。

本标准（冷冲模）主要起草人王华昌、张安生、庄义程、潘新媛。

本标准（冷冲模）由第一机械工业部桂林电器科学研究所负责解释。