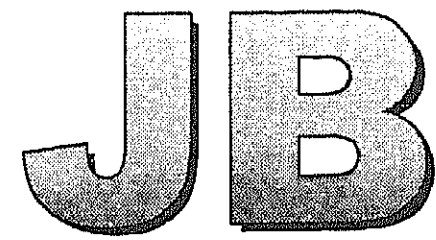


ICS 25.010

J 32

备案号: 19853—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6957—2007

代替 JB/T 6957—1993

精密冲裁件工艺编制原则

Fine blanked parts — Compiling rules of processes

2007-01-25 发布

2007-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 精冲件图样的绘制.....	1
4 编制工艺的必要条件.....	1
5 工艺规程的编制.....	i
5.1 工艺规程编制内容.....	1
5.2 常用工艺文件.....	1
5.3 排样的确定.....	1
5.4 搭边的确定.....	2
5.5 后续工序的确定.....	2
6 精冲工艺力的计算.....	2
6.1 冲裁力 F_1	2
6.2 压边力 F_2	3
6.3 反压力 F_3	3
6.4 总压力 F_t	3
7 工艺方案的确定和设备的选择.....	3
7.1 材料.....	3
7.2 模具结构.....	3
7.3 精冲设备的选择.....	3
图 1 排样.....	2
图 2 搭边.....	2

前 言

本标准代替 JB/T 6957—1993《精密冲裁件 工艺编制原则》。

本标准与 JB/T 6957—1993 相比，主要变化如下：

- 删除原标准中的“5.3 工艺规程编制方法”，取消原标准对作废标准 JB/Z 306《冲压工艺规程编制方法》的引用；
- 增加对 JB/T 6958 的引用；
- 对“5 工艺规程的编制”做了增加及编辑性修改；
- 把原标准中“6 精冲工艺力的计算和设备的选择”分为“6 精冲工艺力的计算”和“7 工艺方案的确定和设备的选择”。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国锻压标准化技术委员会 (SAC/TC 74) 归口。

本标准负责起草单位：北京机电研究所。

本标准主要起草人：杜贵江、彭群。

本标准于 1993 年 7 月第一次发布，本次是第一次修订。