

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8336—96

槽系列组合冲模元件 通用技术条件

1996-04-11 发布

1996-10-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

槽系列组合冲模元件
通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了槽系列组合冲模元件(以下简称元件)的技术要求、标志、防锈与包装。

本标准适用于 8mm、12mm、16mm 元件的设计、制造与成品验收。

2 引用标准

GB 3	螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角
GB 145	中心孔
GB 191	包装储运图示标志
GB 196	普通螺纹 基本尺寸
GB 197	普通螺纹 公差与配合
GB 905	冷拉圆钢尺寸、外形、重量及允许偏差
GB 906	冷拉方钢尺寸、外形、重量及允许偏差
GB 907	六角钢尺寸、外形、重量及允许偏差
GB 1031	表面粗糙度 参数及其数值
GB 1184	形状和位置公差 未注公差的规定
GB 1800	公差与配合 总论 标准公差与基本偏差
GB/T 1804	一般公差 线性尺寸的未注公差
GB 2851~2875	冷冲模
GB 3098.1	紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱
GB 3098.2	紧固件机械性能 螺母
GB 6403.3	滚花
GB 6403.4	零件倒圆与倒角
GB 6403.5	砂轮越程槽
GB 11335	未注公差角度的极限偏差
GB/T 12558	槽系列组合夹具元件成品检验方法
JB 3625	组合夹具元件防锈包装技术条件

3 技术要求

3.1 材料

3.1.1 元件的材料应符合相应的国家标准和行业标准的规定。

3.1.2 图样所规定的材料允许用其他材料代替,但代用材料的主要使用性能不能低于原规定材料。

3.1.3 元件所采用的冷拉圆钢、方钢、六角钢应分别符合 GB 905、GB 906、GB 907 的规定。制造螺栓、螺柱、螺钉、螺母等材料的外形尺寸符合元件相应尺寸时,其外形可不加工。

3.2 毛坯