

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4213—1996

紧固件冷镦模具 技 术 条 件



1996-09-03 发布

1997-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发 布

前 言

本标准系参考国内外几十种冷镦模具图纸，以我国目前广泛成熟应用的紧固件冷镦工艺和冷镦模具结构型式为依据，并充分考虑了今后新工艺、新模具的发展而制订的。

本标准从 1997 年 7 月 1 日起实施，同时代替 JB 4213—86。

本标准由全国模具标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部北京机电研究所归口。

本标准起草单位：沈阳标准件研究所。

本标准主要起草人：李 坚。

紧固件冷镦模具
技术条件

代替 JB 4213—86

1 范围

本标准规定了紧固件冷镦模具的技术要求、检验方法、验收规则、标志、包装及贮存。

本标准适用于各种自动冷镦机生产紧固件的冷镦模具。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1804—92	一般公差 线性尺寸的未注公差
GB 1958—80	形状和位置公差 检测规定
JB/T 4208.1~4208.18—1996	冷镦模具通用件
JB/T 4209.1~4209.13—1996	冷镦六角头螺栓模具
JB/T 4210.1~4210.25—1996	冷镦六角螺母模具
JB/T 4211.1~4211.12—1996	冷镦螺钉模具
JB/T 4212.1~4212.13—1996	冷镦内六角圆柱头螺钉模具
JB/T 7715—95	冷锻模具用钢及热处理 技术条件

3 技术要求

3.1 模具尺寸、偏差、形位公差和表面粗糙度等应符合相应模具标准的技术要求和本技术条件的规定。

3.2 模具材料及热处理，亦可按 JB / T 7715 的规定。

3.3 模具标准中，未注公差尺寸的极限偏差按 GB/T 1804 m 级(中等级)的规定。

3.4 模具表面不允许有裂纹、锈蚀、工作表面的划痕、热处理软点、脱碳区及影响使用的缩孔、机械损伤等缺陷。

3.5 模具的锥度配合面(内表面和外表面)，其接触面积不低于 70%。

3.6 模具在压装过程中，不得有啃套现象。

4 检验方法

4.1 模具模孔用光滑极限量规、内径千分表或气动量仪中的任意一种量具检验。

4.2 模具配合内、外圆柱面，用千分尺或卡规检验。

4.3 模具配合内、外圆锥面，用万能角度尺、锥度量规或相应的仪器检查。

4.4 模具长度按其公差不同，分别采用相应的千分尺或游标卡尺检查。

4.5 模具的模腔长度按不同的偏差和型腔尺寸，用深度尺、深度千分尺或百分表检查。

4.6 冲头的窝型尺寸用样板、千分表或投影仪检查。其中十字槽冲头用综合量仪检查。

4.7 模具的形位公差检查按 GB 1958 进行。

4.8 模具硬度用硬度计在非工作面上检查，检测点不少于 3 点。

4.9 模具表面粗糙度采用“表面粗糙度比较样块”或相应测试仪器检查。

5 验收规则

5.1 冷镦模具出厂前应由制造厂质量检验部门按相应模具技术要求和本技术条件 3.1~3.6 进行检验。

5.2 用户有权按相应模具技术要求和本技术条件 3.1~3.6 条验收模具，如发现不合格的，生产厂应予调换。

6 标志、包装及贮存

6.1 冷镦模具经检验合格出厂时，应附有检验合格证书或合格标志。

6.2 模具包装时，应进行清洗、涂防锈剂，用防潮纸包好，装箱。

6.3 包装箱、盒外面应有标志或标签，内容如下：

- a) 模具名称、规格、数量及材料牌号；
- b) 标准编号；
- c) 出厂日期；
- d) 制造厂名称；
- e) 防潮标志或字样。

6.4 模具应存放于干燥的库房内，以防止生锈。

7B/T 4213-1996

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
紧 固 件 冷 镦 模 具
技 术 条 件

JB/T 4213—1996

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6,000
1997年5月第一版 1997年5月第一次印刷
印数 1—500 定价 5.00 元
编号 96—151

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>