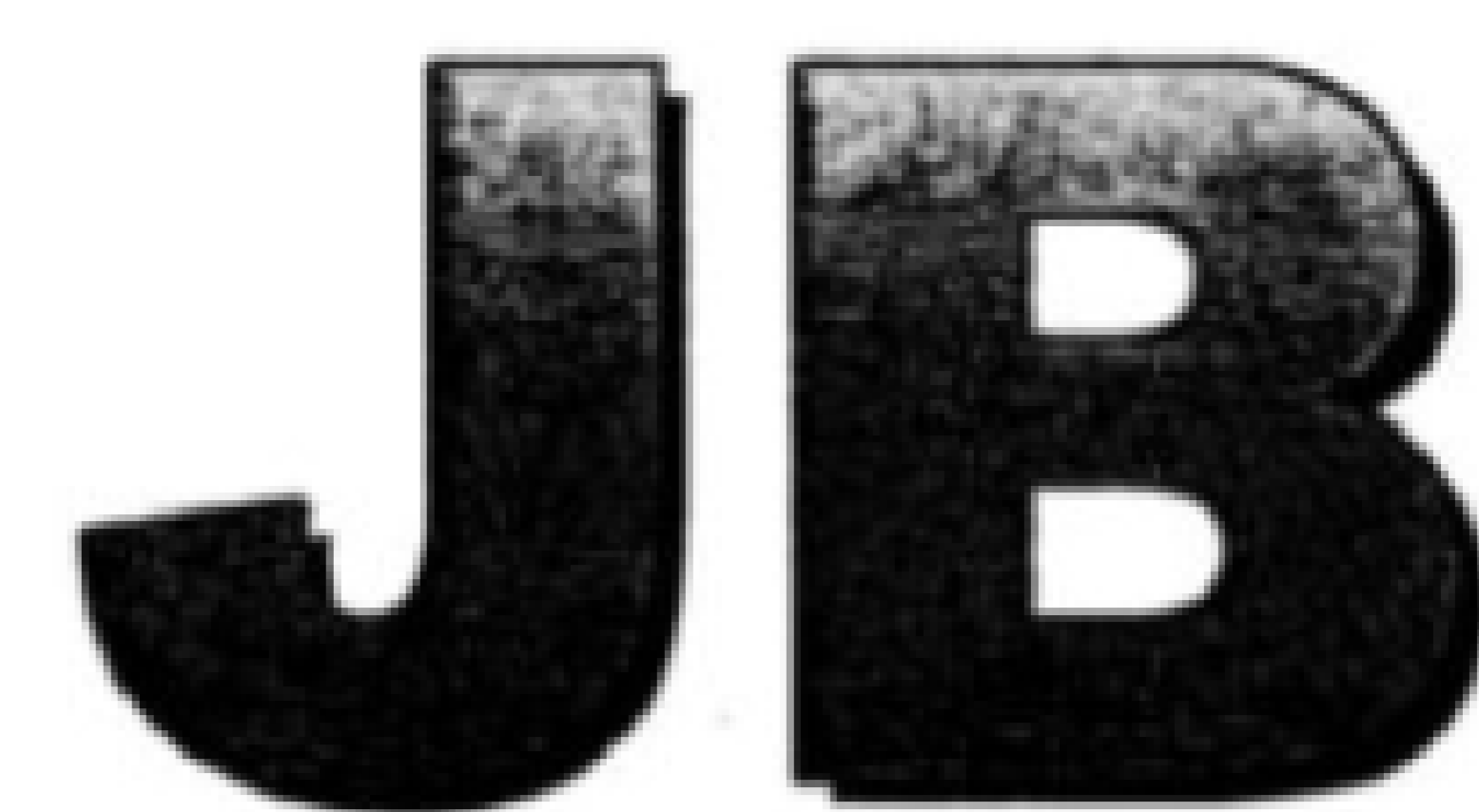


ICS 25.120.30

J 46

备案号: 47513—2014



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4210.8—2014

代替 JB/T 4210.12—1996、JB/T 4210.13—1996

六角螺母冷镦模 第8部分: 镦六角下冲头

Cold heading dies for hexagon nuts
—Part 8: Lower punches for hexagon upsetting

2014-07-09 发布

2014-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 结构型式与尺寸..... 1

4 材料及硬度..... 5

5 要求..... 5

6 标记..... 5

图 1 A1 型、A2 型镦六角下冲头..... 1

图 2 B1 型、B2 型镦六角下冲头..... 3

表 1 A1 型镦六角下冲头尺寸..... 2

表 2 A2 型镦六角下冲头尺寸..... 2

表 3 B1 型镦六角下冲头尺寸..... 3

表 4 B2 型镦六角下冲头尺寸..... 4

前 言

JB/T 4210《六角螺母冷镦模》分为十一个部分：

- 第1部分：整形冲头；
- 第2部分：整形凹模；
- 第3部分：整形顶杆；
- 第4部分：镦球冲头；
- 第5部分：镦球凹模；
- 第6部分：镦球推杆；
- 第7部分：镦六角上冲头；
- 第8部分：镦六角下冲头；
- 第9部分：镦六角凹模；
- 第10部分：冲孔冲头；
- 第11部分：冲孔凹模。

本部分为JB/T 4210的第8部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分代替JB/T 4210.12—1996《冷镦六角螺母模具 镦六角下冲头 A型》和JB/T 4210.13—1996《冷镦六角螺母模具 镦六角下冲头 B型》，与JB/T 4210.12—1996、JB/T 4210.13—1996相比主要技术变化如下：

- 将JB/T 4210.12—1996《冷镦六角螺母模具 镦六角下冲头 A型》、JB/T 4210.13—1996《冷镦六角螺母模具 镦六角下冲头 B型》合并为一个部分标准，更名为《六角螺母冷镦模 第8部分：镦六角下冲头》；
- 将规范性引用文件中注日期引用的文件改为现行版本；
- 按技术制图国家标准现行版本修改了零件表面粗糙度、倒角、形状和位置公差标注；
- 补充或修改了零件图缺漏或错标的尺寸，并修改了相应的图注和表格；
- 修改了标记。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国模具标准化技术委员会（SAC/TC33）归口。

本部分起草单位：无锡市振华轿车附件有限公司、桂林电器科学研究院有限公司、北京机电研究所、桂林电子科技大学。

本部分主要起草人：王冲、管晔、蒋鹏、廖宏谊、史占军、朱磊文、韦韡、翁史振。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 4210.12—1986，JB/T 4210.12—1996；
- JB 4210.13—1986，JB/T 4210.13—1996。

六角螺母冷镦模 第 8 部分：镦六角下冲头

1 范围

JB/T 4210 的本部分规定了六角螺母冷镦模的镦六角下冲头的结构型式与尺寸、材料及硬度、要求和标记。

本部分适用于螺母自动冷镦机用六角螺母冷镦模。

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 6170—2000 1 型六角螺母

GB/T 6171—2000 1型六角螺母 细牙

GB/T 6175—2000 2型六角螺母

GB/T 6176—2000 2型六角螺母 细牙

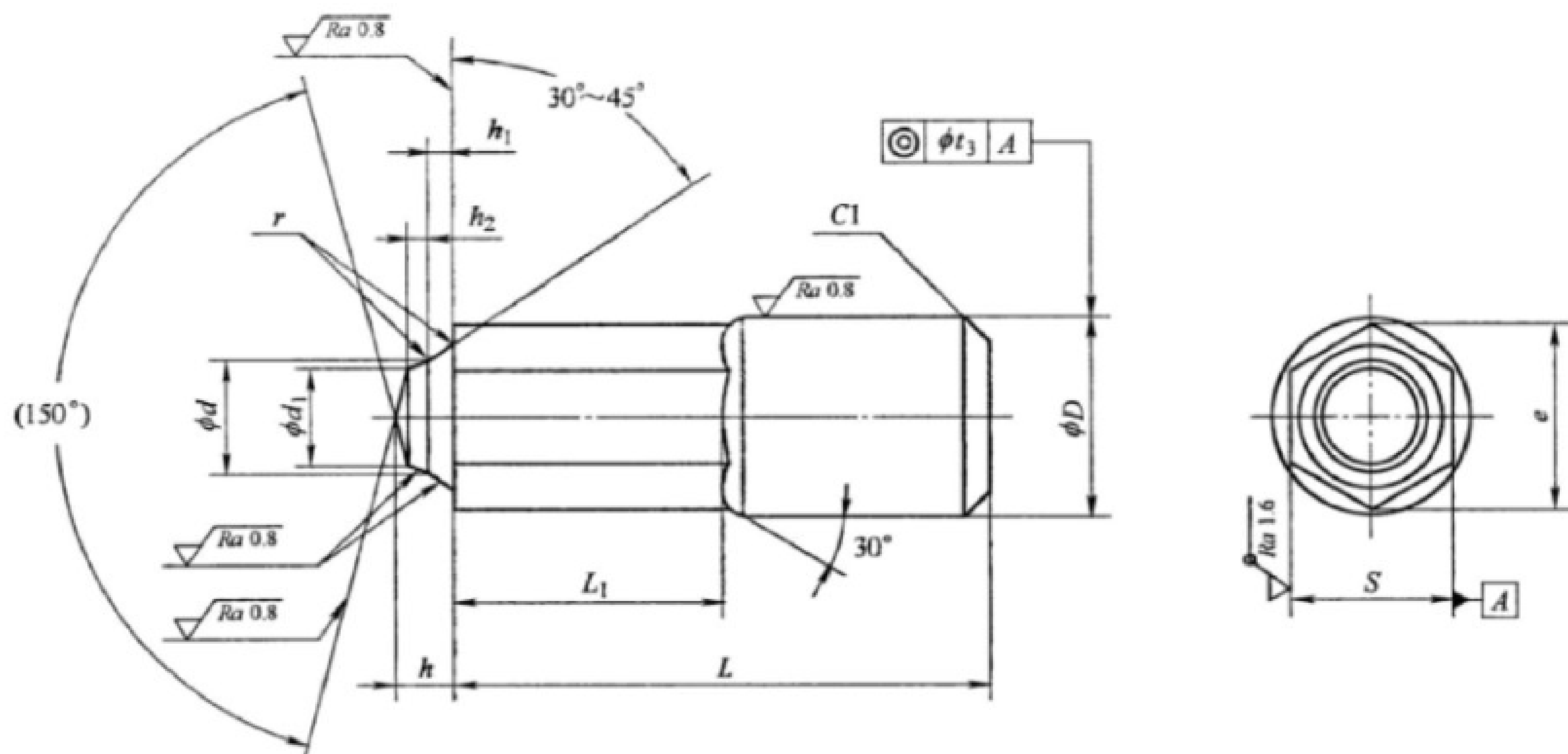
JB/T 4213 紧固件冷镦模 技术条件

3 结构型式与尺寸

3.1 A1 型、A2 型微六角下冲头。

A1 型、A2 型徽六角下冲头的结构型式与尺寸如图 1 所示及见表 1 和表 2。

3.2 B1 型、B2 型徽六角下冲头的结构型式与尺寸如图 2 所示及见表 3 和表 4。



未注表面粗糙度为 $Ra\ 6.3\ \mu m$ 。

未注棱边倒角为 C0.5 mm。

r 由制造者确定。

图1 A1型、A2型镢六角下冲头

表 1 A1 型 6 角下冲头尺寸

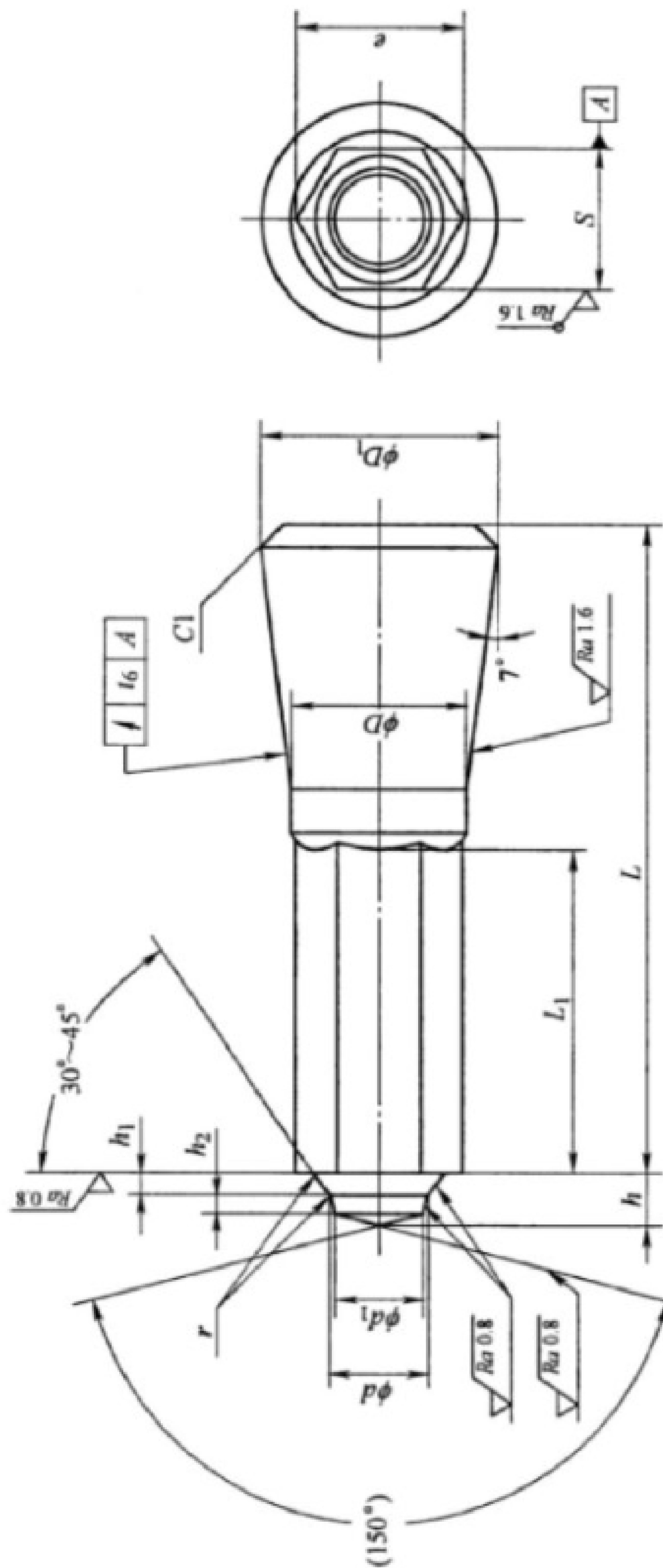
单位为毫米

螺纹规格	D		S		d		h		h ₁		h ₂		L		e _{min}	d ₁	L ₁	t ₃
	GB/T 6170、 GB/T 6171																	
	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差						
M1.6	8	0 -0.058	3.06	-0.030 -0.078	0.40	+0.10 0	0.30	—	0.13	—	25	±0.05	3.37	1.22	10	0.03		
M2			3.86		0.48		0.35		0.13				4.28	1.57				
M2.5			4.86		0.60		0.40		0.16				5.41	2.02	12			
M3			5.36		0.72		0.45		0.16				5.97	2.46				
M4	10		6.83	-0.040 -0.098	0.96	+0.10 0	0.45	+0.10 0	0.18	+0.10 0	32	±0.08	7.62	3.24	16			
M5			7.64		1.41		0.55		0.40				8.53	4.13				
M6	12	0 -0.070	9.64		5.15		1.56		0.60				0.40	10.79	4.92	0.04		

表 2 A2 型 6 角下冲头尺寸

单位为毫米

螺纹规格	D		S		d		h		h ₁		h ₂		L		e _{min}	d ₁	L ₁	t ₃
	GB/T 6175、 GB/T 6176																	
	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差	公称 尺寸	极限 偏差				
M5	10	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.058 \end{smallmatrix}$	7.64	$\begin{smallmatrix} -0.040 \\ -0.098 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 4.33 \\ 5.15 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.12 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 1.53 \\ 1.71 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.10 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0.55 \\ 0.61 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0.43 \\ 0.44 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.10 \\ 0 \end{smallmatrix}$	32	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.39 \end{smallmatrix}$	8.53	4.13	16	0.03	
M6	12	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.070 \end{smallmatrix}$	9.64	$\begin{smallmatrix} -0.040 \\ -0.098 \end{smallmatrix}$	5.15	0	1.71	0	0.61	0.44	0	32	-0.39	10.79	4.97		0.04	



未注表面粗糙度为 $Ra\ 6.3\ \mu\text{m}$ 。
未注棱边倒角为 $C0.5\ \text{mm}$ 。
 r 由制造者确定。

图 2 B1 型、B2 型六角下冲头

表 3 B1 型六角下冲头尺寸

单位为毫米

螺纹规格	D		S		d		h		h ₁		h ₂	L		e _{min}	D ₁	d ₁	L ₁	t ₆
	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸					
M8	15	0 -0.070	12.56	-0.050 -0.120	6.97	+0.15 0	2.04	+0.10 0	0.68	0.47	0	44	0 -0.39	14.07	19	6.65	22	0.04
M10	18		15.52		8.74		2.52		0.79	0.61		50		17.41	22	8.37	26	
M12	20		17.46		10.51		3.24		0.96	0.93		60		19.61	24	10.10	32	0.05
M14	24	0 -0.084	20.36	-0.065 -0.149	12.29	+0.18 0	3.84	+0.12 0	1.08	1.17	+0.10 0	70	0 -0.46	22.86	30	11.84	38	
M16	28		23.30		14.29		4.44		1.16	1.43		80		26.18	34	13.84	44	
M18	30		25.76		15.83		4.74		1.39	1.31				28.96	36	15.29	48	0.06
M20	34	0 -0.100	28.73		17.87		5.40		1.45	1.63		85	0 -0.54	32.32	40	17.29	52	

单位为毫米

表 4 B2 型徽六角下冲头尺寸

螺纹规格	D		S		d		h		h ₁		h ₂		L		e _{min}	D ₁	d ₁	L ₁	t ₆
	GB/T 6175、 GB/T 6176																		
	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差	公称尺寸	极限偏差					
M8	15	⁰ _{-0.070}	12.56	^{-0.050} _{-0.120}	6.97	^{+0.15} ₀	2.25	^{+0.10} ₀	0.68	0.68	⁰ _{-0.39}	44	14.07	19	6.65	22	0.04		
M10	18		15.52		8.74		2.79		0.79	0.93		50	17.41	22	8.37	26	0.05		
M12	20		17.46	^{-0.065} _{-0.149}	10.51	^{+0.18} ₀	3.60	^{+0.12} ₀	0.96	1.29	⁰ _{-0.46}	60	19.61	24	10.10	32			
M14	24	⁰ _{-0.084}	20.36		12.29		4.23		1.08	1.82		⁰ _{+0.10}	70	22.86	30	11.84		38	
M16	28		23.30		14.29		4.92		1.16	1.91			80	26.18	34	13.84		44	
M18	30		25.76		15.83		5.46		1.39	2.03		⁰ _{-0.54}	85	28.96	36	15.29	48	0.06	
M20	35	⁰ _{-0.100}	28.73	17.83		6.09	^{+0.15} ₀	1.45	2.32	32.32	40			17.29	52				

4 材料及硬度

材料由制造者选定。推荐采用 LD (75Cr7Mo3V2Si)、60Si2Mn 或 Cr12MoV, 硬度为 58 HRC~62 HRC。

5 要求

技术要求应符合 JB/T 4213 的规定。

6 标记

符合本部分六角螺母冷镦模的镦六角下冲头的标记应有下列内容:

- a) 镦六角下冲头;
- b) 本部分编号, 即 JB/T 4210.8;
- c) 螺母标准编号;
- d) 类型: A1、A2、B1、B2;
- e) 螺纹规格。

示例: GB/T 6170 M6 六角螺母冷镦模的 A1 型镦六角下冲头的标记如下:

镦六角下冲头 JB/T 4210.8-GB/T 6170-A1-M6

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
六角螺母冷镦模 第 8 部分：镦六角下冲头
JB/T 4210.8—2014

*

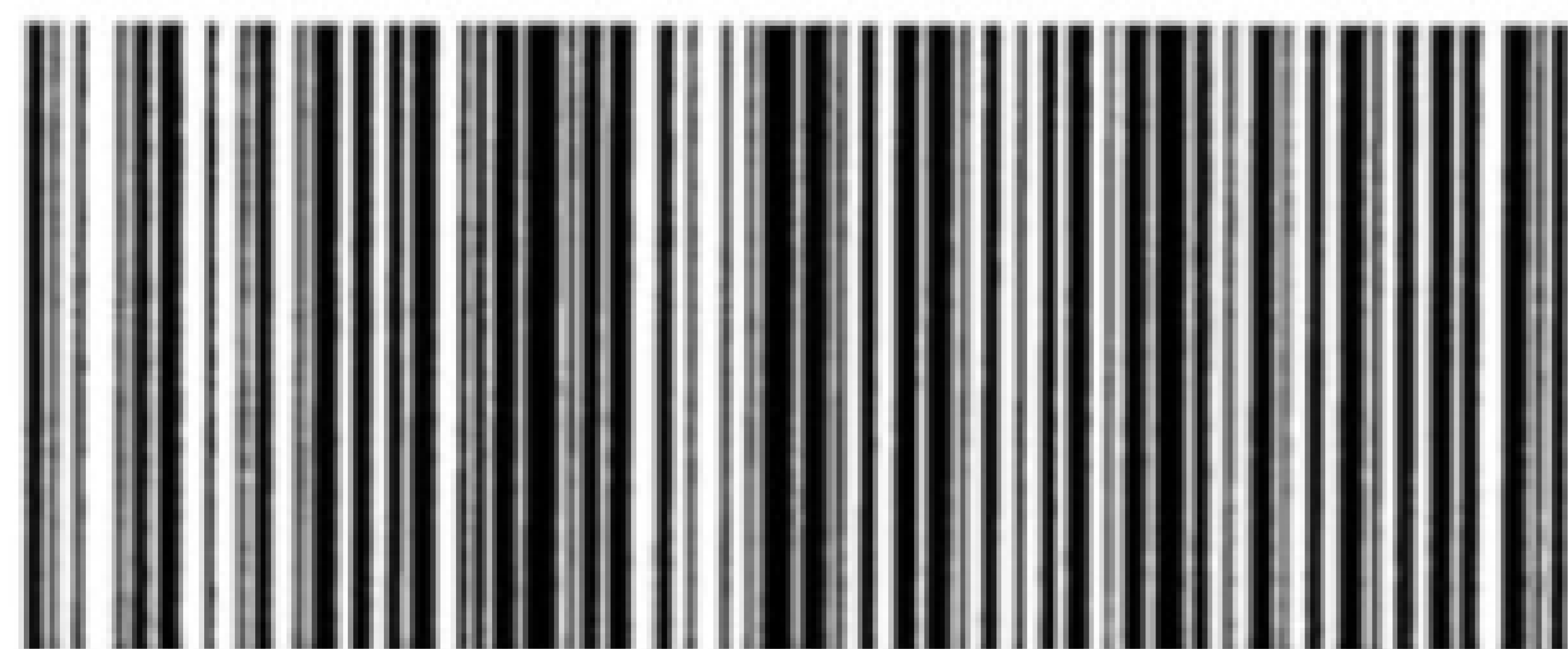
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm • 0.75 印张 • 15 千字
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷
定价：15.00 元

*

书号：15111 • 12556
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版



JB/T 4210.8-2014

版权专有 侵权必究

www.bzxz.net

免费标准下载网