



中华人民共和国国家标准

GB/T 47750.2—2026/ISO 6753-2:1998

冲模和成型模 机加工板 第2部分：成型模机加工板

Tools for pressing and moulding—Machined plates—
Part 2: Machined plates for moulds

(ISO 6753-2:1998, IDT)

2026-07-02 发布

2027-02-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 47750《冲模和成型模 机加工板》的第 2 部分。GB/T 47750 已经发布了以下部分：

——第 1 部分：冲模机加工板；

——第 2 部分：成型模机加工板。

本文件等同采用 ISO 6753-2:1998《冲模和成型模 机加工板 第 2 部分：成型模机加工板》。

本文件增加了“规范性引用文件”“术语和定义”两章。

本文件做了下列最小限度的编辑性改动：

——增加了表 1 和表 2 中注的内容。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本文件起草单位：江苏龙城洪力液压设备有限公司、合肥和宇精工科技有限公司、南通超达装备股份有限公司、厦门宇龙机械有限公司、宁波欣钰模具技术有限公司、桂林电器科学研究院有限公司、福爱电子(贵州)有限公司、邢台朝阳机械制造有限公司、珠海富士智能股份有限公司、惠州市精鸿精密科技有限公司、广东华睿智连电子科技有限公司、扬州宏运车业有限公司、万向智造有限公司、深圳市常丰激光刀模有限公司、临海市迪安模具有限公司、西安泽达航空制造有限责任公司、广东飞新达智能设备股份有限公司、深圳鑫宏力精密工业有限公司、浙江金奥汽车装备有限公司、佛山市真饰好钣金制品有限公司、东莞市豫哲信五金塑胶制品有限公司、浙江世泰实业有限公司、成都鸿昇电子科技有限公司、河北金标建材科技股份有限公司、宁波云达汽车配件有限公司、河北华久金属制品有限公司、天津诺瑞信精密电子有限公司、台州市富龙塑胶有限公司。

本文件主要起草人：刘洪、王可胜、吴浩、何建勇、尹纯杰、张莉、皮昆鹏、刘计春、王亦伟、邓苏明、冯国树、陈锦鹏、王越柳、杨明卫、花明、贾虎涛、戴军生、秦海军、李印超、何础勇、丁生、陈建会、罗建国、逯双标、蒋新征、陈顺良、张宏亮、洪建光、刘莹璐、陈勇章、单浩。

引 言

GB/T 47750《冲模和成型模 机加工板》采用 ISO 6753 系列国际标准,各部分与国际标准保持一致,拟由两个部分构成。

——第 1 部分:冲模机加工板。目的在于统一冲模机加工板各种不同结构对应的尺寸规格。

——第 2 部分:成型模机加工板。目的在于统一成型模机加工板各种不同结构对应的尺寸规格。

冲模和成型模 机加工板
第 2 部分：成型模机加工板

1 范围

本文件规定了座板(A 型)、型腔板(B 型)、支承板(C 型)、推板(D 型)、垫块(E 型)五种类型的成型模机加工板的尺寸和公差,单位为毫米。

本文件给出了成型模机加工板推荐材料和硬度,并对标记做了规定。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 尺寸

4.1 座板(A 型)、型腔板(B 型)和支承板(C 型)

尺寸见图 1 和表 1。

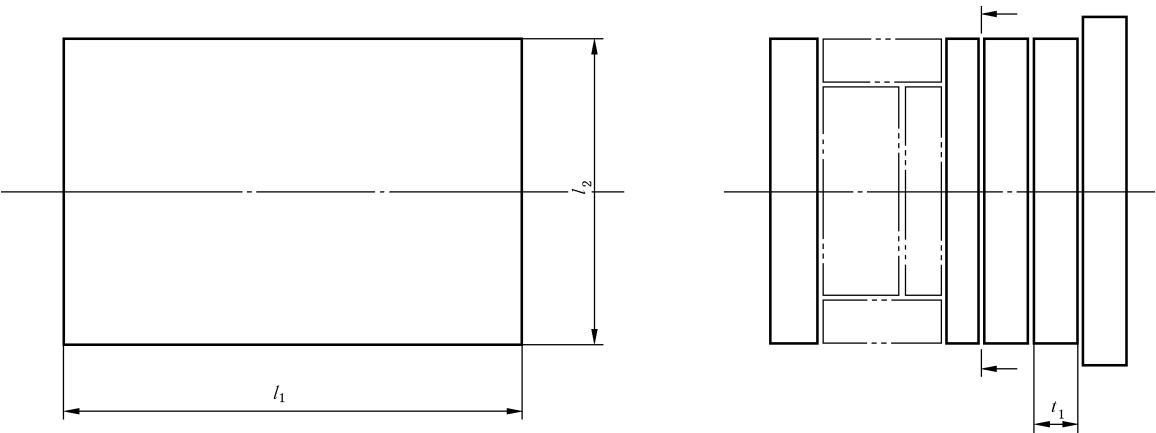


图 1 座板、型腔板和支承板