



中华人民共和国国家标准

GB/T 20914.2—2007/ISO 11091-2:2004

冲模 氮气弹簧 第2部分：附件规格

Stamping dies—Gas springs—Part 2: Specification of accessories

(ISO 11091-2:2004 Tools for pressing—Gas springs
—Part 2: Specification of accessories, IDT)

2007-03-12 发布

2007-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
冲 模 氮 气 弹 簧
第 2 部 分 : 附 件 规 格

GB/T 20914.2—2007/ISO 11091-2:2004

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话:(010)51299090、68522006

2007年7月第一版

*

书号:155066·1-29706

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68522006

前 言

GB/T 20914《冲模 氮气弹簧》分为 2 部分：

- 第 1 部分：冲模 氮气弹簧 通用规格；
- 第 2 部分：冲模 氮气弹簧 附件规格。

本部分为 GB/T 20914 的第 2 部分。

本部分等同采用 ISO 11901-2:2004《冲模 氮气弹簧 第 2 部分：附件规格》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 11901-2:2004。

为便于使用,本部分做了如下编辑性修改：

- 将“ISO 11901 的本部分”改为“GB/T 20914 的本部分”；
- 用小数点符号“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- 删除了国际标准的前言；
- 对于 ISO 11901-2:2004 中引用的 ISO 2768-1:1989,已等效采用为 GB/T 1804—2000；
- 对于 ISO 11901-2:2004 中引用的 ISO 11901-1:2003,已等同采用为 GB/T 20914.1—2007。

本部分第 4 章“材料”中“ISO 630 规定的 E 355C 钢”相当于我国的 45 钢($\sigma_b \geq 355$ MPa)。

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/TC 33)归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、桂林电子科技大学、湖南邵阳市兴达气体弹簧有限公司、常州市东力机械有限公司。

本部分主要起草人：翁史振、廖宏谊、王一环、王鹏、李红英、李捷。

本部分为首次制定。

冲模 氮气弹簧

第 2 部分:附件规格

1 范围

本部分规定了冲模氮气弹簧的固定座板、两半式固定夹板、法兰固定件和前端支承件的尺寸,与 GB/T 20914.1—2007 规定的氮气弹簧一同用于冲模。

本部分还给出了关于材料的要求,并规定了符合本部分的固定附件的标记。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 20914 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差(eqv ISO 2768-1:1989)

GB/T 20914.1 冲模 氮气弹簧 第 1 部分:通用规格(GB/T 20914.1—2007,ISO 11901-1:2003,IDT)

ISO 630 结构钢 板材、带材、型材和异型材(Structural steel—Plates, wide flats, bars, sections and profiles)

3 尺寸规格

3.1 A1 型用双孔固定氮气弹簧的固定座板

见图 1、表 1。