



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 46638—2025

## 冲模 60°锥头缩杆圆凸模

Tools for pressing—Round punches with 60° conical head and reduced shank

(ISO 9181:2007, MOD)

2025-10-31 发布

2025-10-31 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 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。

本文件修改采用 ISO 9181:2007《冲模 60°锥头缩杆圆凸模》。

本文件增加了“规范性引用文件”和“术语和定义”两章。

本文件做了下列编辑性改动：

- 硬度示例中,将材料的 Cr 含量由 12%修改为“5%~12%”,与行业实际情况相符,也与其他几部分凸模的材料保持一致[见第 5 章 a)]。
- 硬度示例中,将高速钢的杆部硬度由“(64±2)HRC”修改为“(62±2)HRC”,头部硬度由“(50±5)HRC”修改为“(52±5)HRC”,与行业实际情况相符,也与其他几部分凸模的硬度保持一致[见第 5 章 b)]。

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:福州新质力科技有限公司、安徽省瑞杰锻造有限责任公司、苏州工学院、微注时代(厦门)科技有限公司、衢州欣茂机械设备有限公司、宁波职业技术学院、厦门理工学院、津达立电子科技有限公司、河源正信硬质合金有限公司、镇江先锋汽车零部件有限公司、瀚荃电子(东莞)有限公司、河南省菲优特过滤设备有限公司、湖州德尔福汽车部件有限公司、惠州市宏达五金制品有限公司、桂林电器科学研究院有限公司。

本文件主要起草人:陈懋、吕俊、陈卫嘉、李壮斌、梅光磊、熊瑞斌、王乾廷、武素贞、叶惠明、朱明、蔡更生、张二磊、王祯、许志豪、刘静、金玉林。

## 冲模 60°锥头缩杆圆凸模

### 1 范围

本文件规定了缩杆直径  $D_1$  为 2 mm 和 3 mm 的 60°锥头缩杆圆凸模基本尺寸和公差。

本文件给出了材料和硬度的示例,并规定了符合本文件的圆凸模的标记。

本文件规定的圆凸模主要用于钢板冲孔,亦可用于其他材料上冲孔。

### 2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

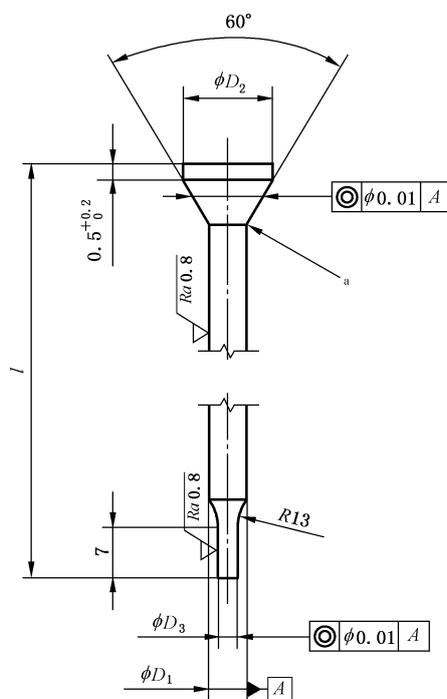
### 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

### 4 尺寸

60°锥头缩杆圆凸模的尺寸应符合图 1 和表 1 的给出的值。

尺寸单位为毫米  
表面粗糙度单位为微米



<sup>a</sup> 半径

图 1 60°锥头缩杆圆凸模