



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 34374—2017

---

## 冲模 L形导板

Stamping dies—L-shaped guide plates

(ISO 16366:2008, Tools for pressing—L-shaped guides, MOD)

2017-09-29 发布

2018-04-01 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

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 16366:2008《冲模 L 形导板》。

本标准与 ISO 16366:2008 的技术性差异及其原因如下：

- 在“范围”中增加了“本标准适用于冲模用 L 形导板”，以符合国家标准；
- 关于规范性引用文件，本标准做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反应在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：
  - 用修改采用国际标准的 GB/T 70.1 代替了 ISO 4762(见表 1)；
  - 用等效采用国际标准的 GB/T 120.1 代替了 ISO 8733(见表 1)；
  - 用等效采用国际标准的 GB/T 1804 代替了 ISO 2768-1(见第 3 章)；
  - 用等同采用国际标准的 GB/T 19096 代替了 ISO 13715(见第 3 章)；
- 修改图 1 中零部件的剖面线，明确各零部件关系；
- 修改图 1 的零件 2 中螺钉通孔和沉孔的画法，符合机械制图国家标准；
- 在图 2 主视图中增加了孔  $d_2+1$  的投影线，清晰准确并符合机械制图国家标准；
- 在图 2 中所有表示圆直径尺寸的符号前加注  $\phi$ ，符合机械制图国家标准；
- 将图 2 左侧主视图中尺寸  $l_1$  外的方框去掉，与另外两图的  $l_1$  标注一致；
- 删除了表 1 中  $d_2$  后的多余的  $\phi$ ，以符合国家标准；
- 修改了标记表述方式，以符合国家标准；
- 删除了“参考文献”，其内容为可选要素，无实际参考作用。

本标准由全国模具标准化技术委员会(SAC/TC 33)提出并归口。

本标准主要起草单位：桂林电器科学研究院有限公司、优德精密工业(昆山)股份有限公司、江苏省精密模具产品质量监督检验中心、东莞正标检测技术有限公司、滁州市精美家电设备有限责任公司。

本标准主要起草人：奉双、陶渝、章君、胡赛琳、张雷、王冲、杨加华、王浩燊。

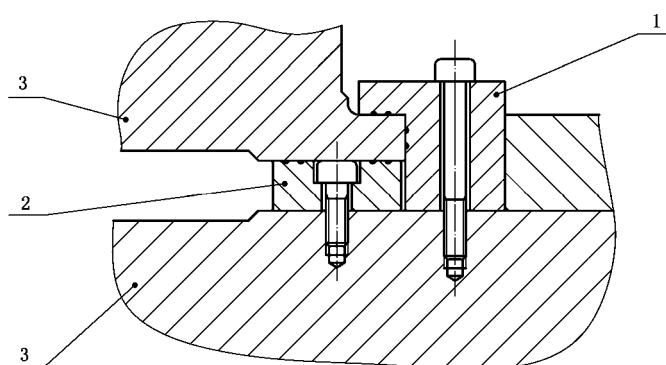
## 冲模 L 形导板

### 1 范围

本标准规定了冲模用 L 形导板的主要尺寸和公差(应用示例见图 1)。

本标准还规定了 L 形导板的标记。

本标准适用于冲模用 L 形导板。



说明:

1——L 形导板;

2——导滑板;

3——冲模部件。

图 1 L 形导板应用示例

### 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 70.1 内六角圆柱头螺钉(GB/T 70.1—2008,ISO 4762:2004,MOD)

GB/T 120.1 内螺纹圆柱销 不淬硬钢和奥氏体不锈钢(GB/T 120.1—2000,eqv ISO 8733:1997)

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

GB/T 19096 技术制图 图样画法 未定义形状边的术语和注法(GB/T 19096—2003,ISO 13715:2000,IDT)

### 3 尺寸

L 形导板尺寸见图 2 和表 1。

未定义形状边应符合 GB/T 19096 的规定。

一般公差应符合 GB/T 1804—2000 第 5 章中 m 级的规定。