

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 14529—2022

模具零件特征信息颜色识别规范

Specifications for colour recognition of die parts feature information

(报批稿)

(本稿完成日期：2021-2-1)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目次

前言	错误!未定义书签。
1 范围	错误!未定义书签。
2 规范性引用文件	错误!未定义书签。
3 术语和定义	错误!未定义书签。
4 特征信息分类	错误!未定义书签。
5 要求	错误!未定义书签。
附录 A (资料性) 模具零件特征信息	错误!未定义书签。
图 A.1 模具零件特征信息	错误!未定义书签。
表 1 构图基本要素类颜色识别码	错误!未定义书签。
表 2 功能面类颜色识别码	错误!未定义书签。
表 3 表面处理类颜色识别码	错误!未定义书签。
表 4 拔模分析类颜色识别码	错误!未定义书签。
表 5 加工工艺类颜色识别码	错误!未定义书签。
表 6 其它类颜色识别码	错误!未定义书签。

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。

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。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国模具标准化技术委员会（SAC/TC 33）归口。

本文件起草单位：深圳模德宝科技有限公司、安徽擎天伟嘉装备制造有限公司、华中科技大学、重庆工业职业技术学院、青岛海信模具有限公司、深圳市银宝山新科技股份有限公司、武汉模鼎科技有限公司、滁州宏高模具装备科技有限公司、陕西泛标软件有限公司、广东亨鑫亚科技有限公司、陕西协佳亚光软件有限公司、桂林电器科学研究院有限公司、北京机电研究所有限公司。

本文件主要起草人：成亚飞、王一风、王新云、裴江红、霍雨霞、黄铁平、高煌、张敬付、王冲、蒋鹏、李志中、邓磊、赵国际、葛张中、王光建、王文春、杨玲玲、赵建刚。

模具零件特征信息颜色识别规范

1 范围

本文件规定了模具零件特征信息在计算机软件中的颜色识别要求。

本文件适用于塑料模、冲模和压铸模在设计、制造和检验过程中的数据传递，其它模具生产过程中的数据传递可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

IEC 61966-2-1 多媒体系统与设备 颜色测量与管理 第2-1部分：默认的RGB颜色空间sRGB
(Multimedia systems and equipment—Colour measurement and management—Part 2-1: Default RGB colour space--sRGB)

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 特征信息分类

模具零件特征信息分为构图基本要素类、功能面类、表面处理类、拔模分析类、加工工艺类和其它类共6个类别，部分模具零件特征信息示例见附录A。

5 要求

- 5.1 本文件的颜色应采用 RGB 色彩模式，RGB 值应符合 IEC 61966-2-1 的规定。
- 5.2 三维软件中基本光源的亮度值宜设定为：视场环境亮度值 0.21、视场左上部亮度值 0.45、视场右上部亮度值 0.68。
- 5.3 模具零件构图基本要素类特征信息颜色识别码应符合表 1 的规定。
- 5.4 模具零件功能面类特征信息颜色识别码应符合表 2 的规定。
- 5.5 模具零件表面处理类特征信息颜色识别码应符合表 3 的规定。
- 5.6 模具零件拔模分析类特征信息颜色识别码应符合表 4 的规定。
- 5.7 模具零件加工工艺类特征信息颜色识别码应符合表 5 的规定。
- 5.8 模具零件其它类特征信息颜色识别码应符合表 6 的规定。
- 5.9 三维软件中模具零件涂色应标示清晰且容易辨识。
- 5.10 用颜色无法识别模具零件特征信息时，应增加注释以辅助特征信息识别。

表 1 构图基本要素类颜色识别码

构图基本要素	颜色识别码	颜色	英文名称	RGB
点、直线、圆弧	134	中鲜亮色	Medium Royal	51.102.204 #3366CC
平面	117	浅李子色	Pale Plum	204.102.153 #CC6699
片体	171	中午夜色	Medium Midnight	128.162.180 #80A2B4
实体 1, 设定 5 种颜色用于剖切视图中区分实体, 中钢色宜为第一优先使用	129	中钢色	Medium Steel	152.170.175 #98AAAF
实体 2, 设定 5 种颜色用于剖切视图中区分实体, 橘黄色宜为第二优先使用	78	橘黄色	Orange	255.153.0 #FF9900
实体 3, 设定 5 种颜色用于剖切视图中区分实体, 浓土黄色宜为第三优先使用	95	浓土黄色	Strong Khaki	141.148.52 #8D9434
实体 4, 设定 5 种颜色用于剖切视图中区分实体, 中森林色宜为第四优先使用	101	中森林色	Medium Forest	51.153.51 #339933
实体 5, 设定 5 种颜色用于剖切视图中区分实体, 浓珊瑚色宜为第五优先使用	120	浓珊瑚色	Strong Coral	210.107.55 #D26B37
坐标系	191	浓石色	Strong Stone	147.139.100 #938B64

表2 功能面类颜色识别码

功能面	颜色识别码	颜色	英文名称	RGB
基准面	173	暗灰色	Dark Gray	51.51.51 #333333
一般外观面	125	棕色	Brown	153.102.51 #996633
配合面、镶件孔、斜顶孔、推杆孔	175	深矢车菊色	Deep Cornflower	0.68.255 #0044FF
成型面、挂台槽底面	35	中查特酒绿	Medium Green	153.255.102 #99FF66
插穿面	181	品红色	Magenta	255.0.255 #FF00FF
碰穿面、定位销孔	40	中桃红色	Medium Peach	251.199.160 #FFCA00
螺纹孔	1	白色	White	255.255.255 #FFFFFF
挂台配合面、导向面	31	青色	Cyan	0.255.255 #9FD5D2
滑动面	198	浓绯红色	Strong Crimson	153.0.0 #990000
连接器模具镶件外形；冲模凸、凹模工作面	20	中翠绿色	Medium Emerald	114.255.205 #C1C190
压铸模配合面；冲模导向孔，凸、凹模垫片	162	深褐色	Deep Brown	102.51.0 #663300
刃口工作面	83	中棕色	Medium Brown	204.153.51 #CC9933
浇口	210	炭灰色	Charcoal Gray	12.12.12 #0C0C0C
流道、密封圈槽、垫片外形	164	紫色	Purple	102.51.204 #6633CC
自由公差、过渡配合面、避空面、字符及图案的槽面或凸台面、水路孔、楔块长度和高度	108	翠绿色	Emerald	0.153.0 #009900
排气槽面	114	深橘黄色	Deep Orange	255.102.0 #FF6600
带加工余量面	179	深绿光暗蓝色	Deep Teal	0.71.64 #004740

表 3 表面处理类颜色识别码

表面处理	颜色识别码	颜色	英文名称	RGB
抛光 1（配合注释使用，中石色宜为第一优先使用）	88	中石色	Medium Stone	196.191.165 #C4BFA5
抛光 2（配合注释使用，浅桃红色宜为第二优先使用）	74	浅桃红色	Pale Peach	245.212.185 #F5D4B9
抛光 3（配合注释使用，浅胡萝卜色宜为第三优先使用）	76	浅胡萝卜色	Pale Carrot	246.160.73 #F6A049
蚀纹 1（配合注释使用，浅矢车菊色宜为第一优先使用）	61	浅矢车菊色	Pale Cornflower	153.204.255 #99CCFF
蚀纹 2（配合注释使用，浓翠绿色宜为第二优先使用）	69	浓翠绿色	Strong Emerald	0.205.134 #00CD86
蚀纹 3（配合注释使用，浓紫罗兰色宜为第三优先使用）	208	浓紫罗兰色	Strong Violet	57.17.85 #391155
涂装厚度（配合注释使用）	141	浓天蓝色	Strong Azure	0.102.153 #006699
电镀厚度（配合注释使用）	122	中薰衣草色	Medium Lavender	173.168.212 #ADA8D4
薄膜厚度（配合注释使用）	112	中红色	Medium Red	255.102.102 #FF6666

表 4 拔模分析类颜色识别码

拔模分析	颜色识别码	颜色	英文名称	RGB
外部正向拔模	36	绿色	Green	0.255.0 #FFD7D2
内部正向拔模	2	浅柠檬色	Pale Lemon	255.250.191 #FFFABF
外部负向拔模	186	红色	Red	255.0.0 #FF0000
内部负向拔模	211	蓝色	Blue	0.0.255 #0000FF

表5 加工工艺类颜色识别码

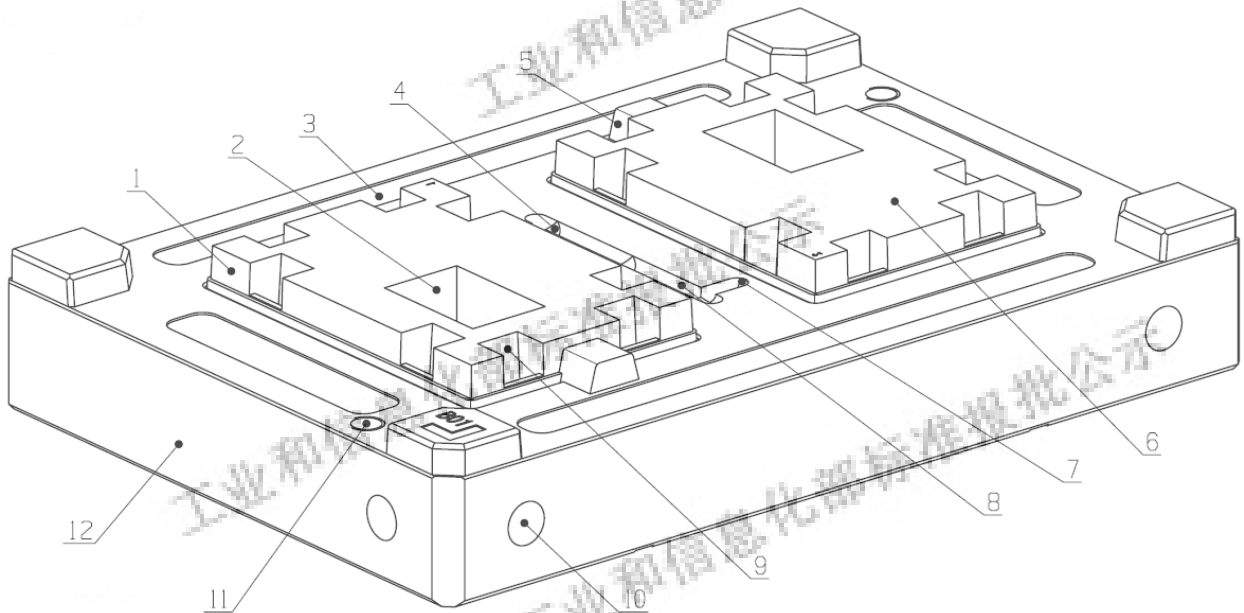
加工工艺	颜色识别码	颜色	英文名称	RGB
数控铣床加工面	200	深紫色	Deep Purple	102.0.204 #6600CC
电火花加工面	55	中矢车菊色	Medium Cornflower	102.204.255 #66CCFF
电火花线切割加工面	48	浅橄榄绿	Pale Olive	230.219.73 #E6DB49
普通铣床加工面	187	浅焦茶色	Pale Umber	134.115.97 #867361
车床加工面	131	深土黄色	Deep Khaki	102.102.51 #666633
钻床加工面	42	深黄色	Deep Yellow	255.202.0 #D7FFC7
普通磨床加工面	161	浓褐紫色	Strong Maroon	153.51.51 #993333
坐标磨床加工面	59	深酸橙色	Deep Lime	169.227.0 #A9E300
内外圆磨床加工面	182	浓红色	Strong Red	255.81.81 #FF5151
加工中心加工面	139	中蓝色	Medium Blue	65.96.255 #4160FF

表6 其它类颜色识别码

其它	颜色识别码	颜色	英文名称	RGB
特殊工艺要求（配合注释使用）	6	黄色	Yellow	255.255.0 #E1F2FF
设计变更标识	147	深红色	Deep Red	255.48.48 #FF3030
补焊标识	154	深黄褐色	Deep Tan	179.129.93 #B3815D

附录 A
(资料性)
模具零件特征信息

图A.1给出了部分模具零件特征信息的示例。



标引序号说明:

1—成型面;	4—推杆孔;	7—浇口;	10—水路孔;
2—镶件孔;	5—插穿面;	8—流道;	11—螺纹孔;
3—避空面;	6—碰穿面;	9—斜顶孔;	12—基准面;

图A.1 模具零件特征信息