

中华人民共和国国家标准

GB/T 2855.1—90

冲模滑动导向模座  
对角导柱上模座

代替 GB 2855.1—81  
GB 2855.3—81

Holder for sliding guide die sets for press tools  
Punch holder for diagonal pillar sets

---

**1 主题内容与适用范围**

本标准规定了冲模滑动导向模座 对角导柱上模座的材料、技术条件、结构型式和规格。  
本标准适用于冲模滑动导向模架。

**2 引用标准**

GB/T 12446 冲模模架零件技术条件  
GB 9439 灰铸铁件

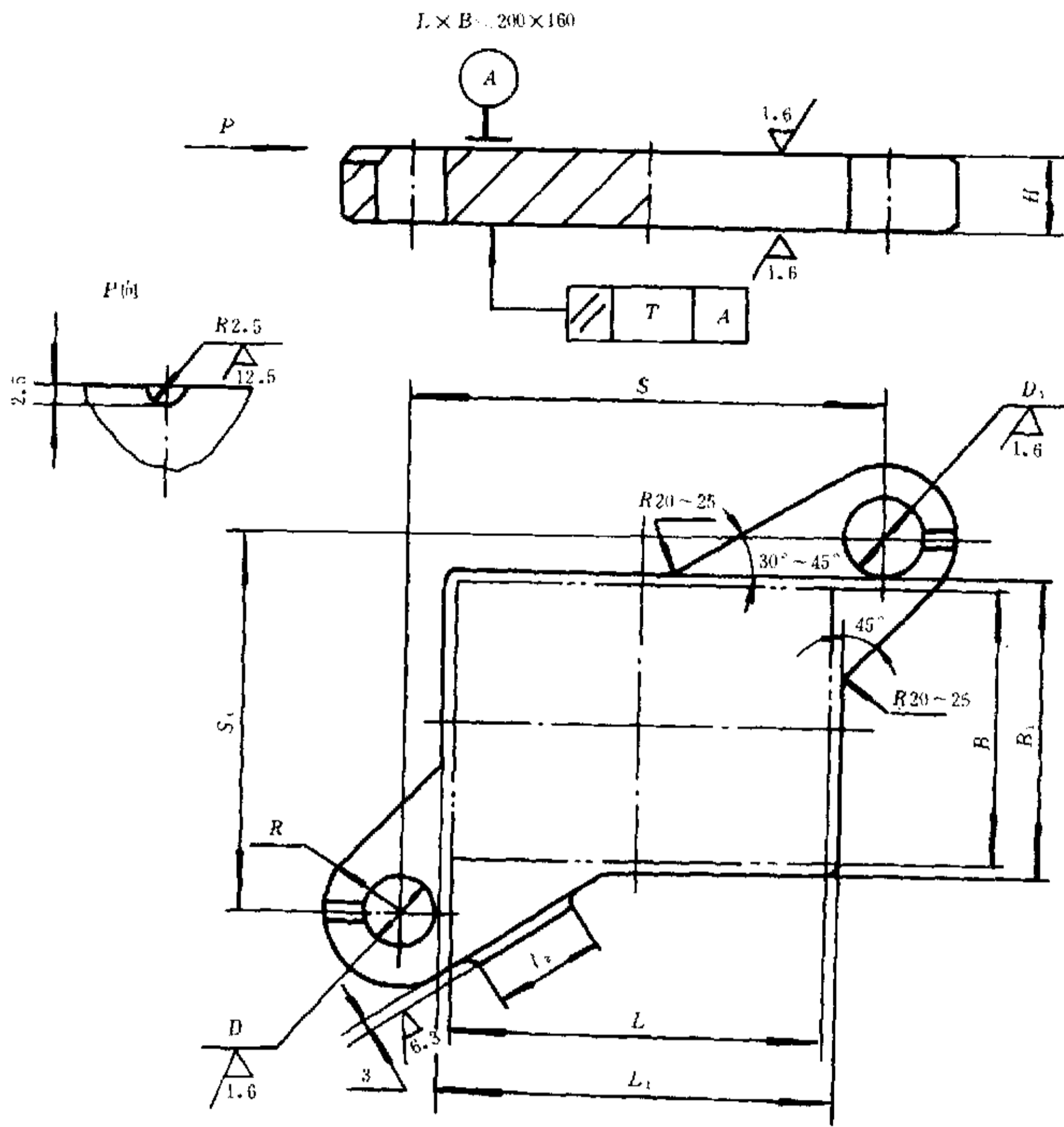
**3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格**

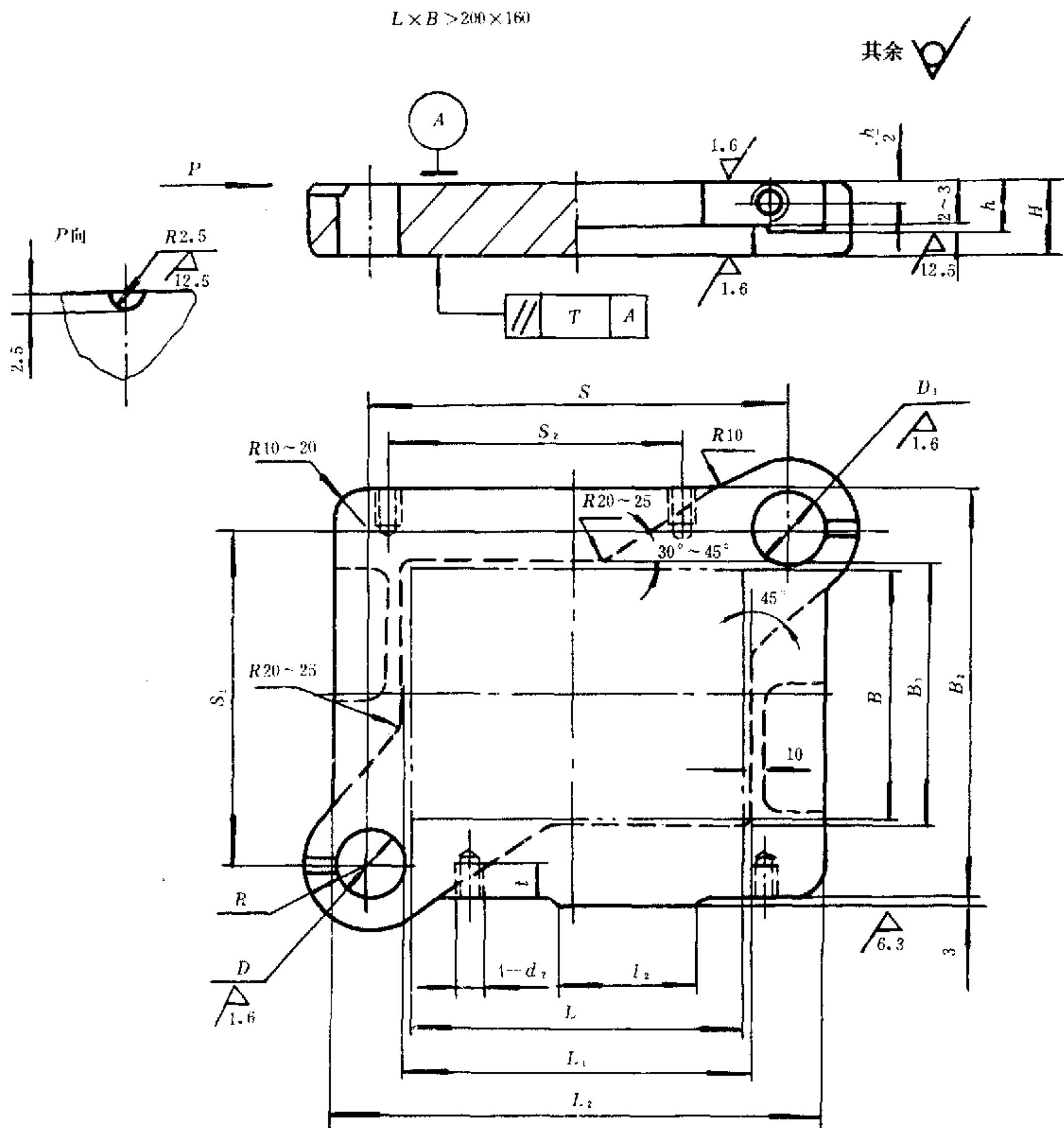
**3.1 材料:** HT 200 GB 9439。

**3.2 技术条件** 按GB/T 12446的规定。

**3.3 结构型式和规格** 如图见表。

其余 





3.4 标记示例:

凹模周界  $L = 200\text{mm}$ 、 $B = 160\text{mm}$ 、厚度  $H = 45\text{mm}$ 、对角导柱上模座:  
 上模座  $200 \times 160 \times 45$  GB/T 2855.1

GB/T 2855.1—90

														mm				
凹模周界		H	h	L <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>2</sub>	S	S <sub>1</sub>	R	l <sub>2</sub>	D(H7)		D <sub>1</sub> (H7)		d <sub>2</sub>	t	S <sub>2</sub>
L	B											基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
63	50	20		70	60				85									
		25																
63		20		70														
		25																120
80	63	25		90	70													
		30																140
100		25		110														
		30																125
80		25		90														
		30																170
100	80	25		110	90													
		30																145
125		25		130														
		30																170
100		25		110														
		30																210
125	100	25		130	110													
		30																170
160		30		170														
		40																210
200		35		210														
		40																170
125	125	30		130	130													
		35																210
160		35		170														
		40																250
200		35		210														
		40																170
250	125	40		260														
		45																210
160	160	40		170	170													
		45																210

续表

mm

凹模周界		H	h	L <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>2</sub>	S	S <sub>1</sub>	R	l <sub>2</sub>	D (H 7)		D <sub>1</sub> (H 7)		d <sub>2</sub>	t	S <sub>2</sub>
L	B											基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
200	160	40	—	210	—	—	—	255	215	45	80	42		45		—	—	—
		45																
250		45	30	260	170	360	230	310	220		100			+0.025 0				210
		50																
200		45	30	210		320		260	260	50	80	45	+0.025 0	50		M14— 6H	28	180
		50																
250	200	45	30	260	210	370	270	310										220
		50																
315		45	30	325		435		380	265	55								280
		50																
250		45	30	260		380		315	315	55								210
		50																
315	250	50	35	325	260	445	330	385										290
		55																
400		50	35	410		540		470										350
		55																
315		50	35	325		460		390			100			+0.030 0				280
		55																
400	315	55	35	410	325	550	400	475	390									340
		60																
500		55	35	510		655		575		65		60	+0.030 0	65			40	460
		60																
400		55	40	410		560		475	475									370
		60																
630	400	55	40	640	410	780	490	710	480									580
		65																
500	500	55	40	510	510	650	590	580	580	70		65		70				460
		65																

注：压板台的形状和平面尺寸由制造厂决定。

**附加说明：**

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会归口。

本标准由机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责起草。

本标准主要起草人王华昌、覃广伟。

本标准委托机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责解释。