

中华人民共和国国家标准

冲模滑动导向模座
中间导柱下模座

GB/T 2855.10—90

代替 GB 2855.10—81

Holder for ball slide die sets for press tools
Die holder for center 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 中间导柱下模座的材料、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。

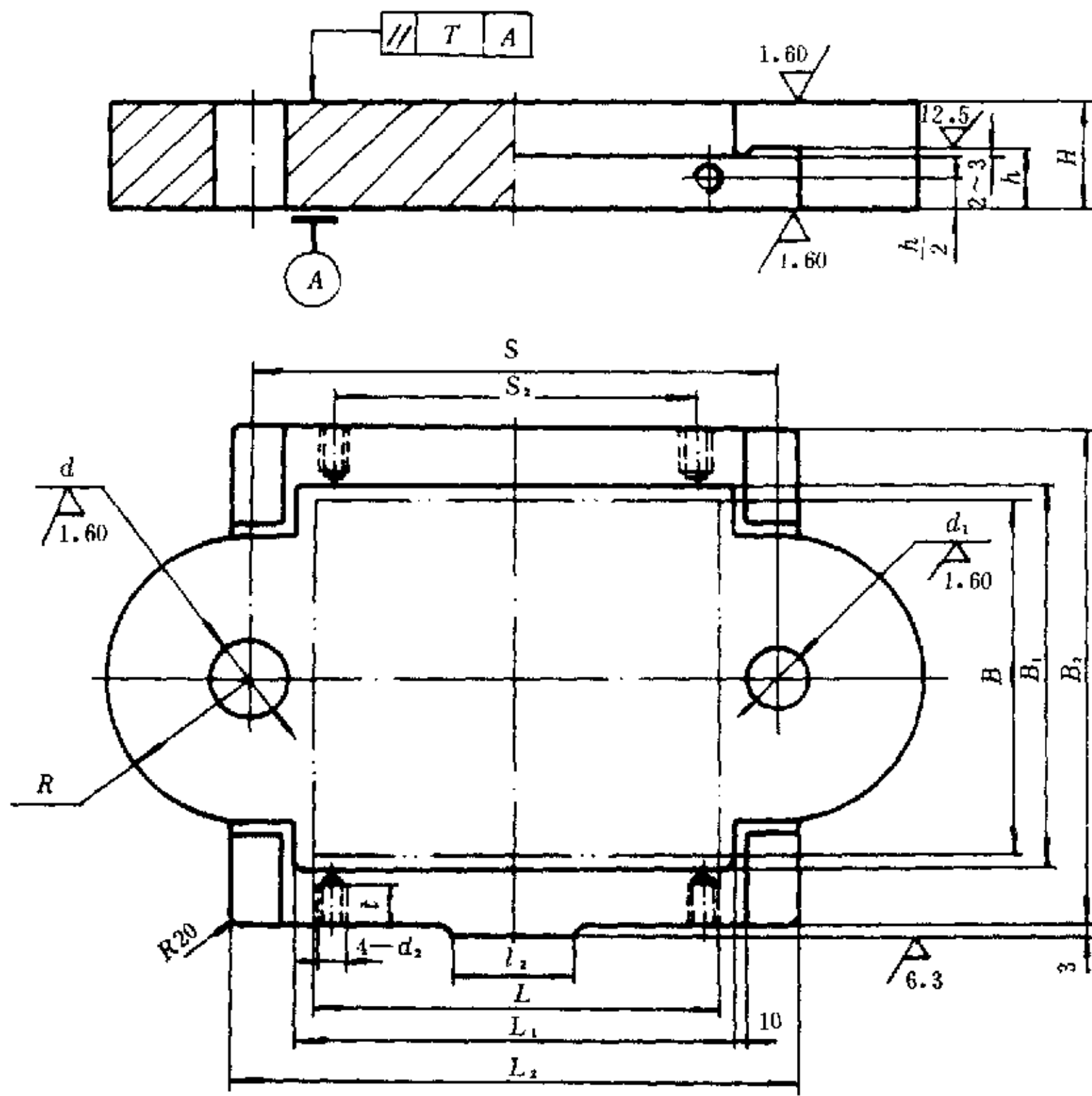
2 引用标准

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 $L = 250\text{mm}$ 、 $B = 200\text{mm}$ 、厚度 $H = 50\text{mm}$ 、中间导柱下模座:

下模座 $250 \times 200 \times 50$ GB/T 2855.10

mm

凹模周界		H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	R	l ₂	d (R 7)		d ₁ (R 7)		d ₂	t	S ₂															
L	B										基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差																		
63	50	25	20	70	60	125	100	100	28	40	16	18	-0.016 -0.034																			
		30																														
63	63	25		70		130	110										-0.016 -0.034															
		30																														
80		40		30	90	70	130		120				18				20															
				40																												
100		30		30	110		170		140																							
				40																												
80	80	30		90		150		125																								
		40																														
100		40		30	110	90	170	140	145		35	60	20																22			
				40																												
125		30	30	130		200		170																								
			40																													
100	100	30	110		180		145																									
		40																														
125		35	35	130		200		170	38			22								25												
			45																													
160		40	40	170		240		210																								
			50																													
200	40	30	210		280		250	42	80		25	28																				
		50																														
125	125	35	130		200		170	38	60		22	25																				
		45																														
160		40	40	170		250		210																								
			50																													
200		40	30	210	130	290	190	250	42	80		25	28																			
			55																													
250	45	45	260		340		305		100																							
		55																														
160	160	35	170	170	270	230	215	45		80	28	32																				
		55																														

续表

mm

凹模间界		H	h	L ₁	B ₁	L ₂	B ₂	S	R	l ₁	d (R 7)		d _i (R 7)		d ₂	t	S ₂
L	B										基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差			
200	160	45	35	210	170	310	230	255	45	80	28	-0.020 -0.041	32		—	—	—
		55															
250	160	50	40	260	210	380	270	310	50	80	32		35	M14-6H	28	210	
		60															
200	200	50	40	210	210	320	270	260	50	80	32		35	M14-6H	28	170	
		60															
250	200	50	40	260	210	370	270	310	55		35		40	M14-6H	28	210	
		60															
315	200	55	40	325	210	435	270	380	55		35		40	M14-6H	28	260	
		65															
250	250	55	40	260	260	380	330	315	60		40	-0.025 -0.050	45	M16-6H	32	210	260
		65															
315	250	60	40	325	260	445	330	385	60		40	-0.025 -0.050	45	M16-6H	32	260	340
		70															
400	250	60	40	410	260	540	330	470	60		40	-0.025 -0.050	45	M16-6H	32	340	
		70															
315	315	60	45	325	325	465	400	390	65	100	45		50	M20-6H	40	260	
		70															
400	315	65	45	410	325	550	400	475	65	100	45		50	M20-6H	40	340	
		75															
500	315	65	45	510	325	655	400	575	65	100	45		50	M20-6H	40	440	
		75															
400	400	65	45	410	410	560	490	475	70		50		55	M20-6H	40	360	
		75															
630	400	65	45	640	410	785	490	710	70		50		55	-0.030 -0.060	40	570	
		80															
500	500	65	45	510	510	655	590	580	70		50		55	-0.030 -0.060	40	440	
		80															

注：① 压板台的形状和平面尺寸由制造厂决定。

② 安装B型导柱时，d (R 7)、d_i (R 7) 改为 d (H 7)、d_i (H 7)。

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。